Betriebsanleitung

Originalbetriebsanleitung

Mobile Schneidring-Vormontagemaschine

SPR-PRC-H-M-E

Um Verletzungen und Schäden zu vermeiden, lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig und aufmerksam durch und bewahren Sie sie für späteres Nachschlagen auf.

6010023355 Version 2

05.06.2025

Weitere Anleitungen in anderen Sprachen finden Sie zum Download unter:
www.stauff.com

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4

58791 Werdohl, Deutschland

+49 2392 916-0

sales@stauff.com

www.stauff.com

Inhaltsverzeichnis

1 Informationen zur Anleitung 5
1.1 Aufbau der Warnhinweise 5
1.2 Aufbau der Handlungsanweisungen 6
1.3 Aufbau der zusätzlichen Informationen 6

2 Zu Ihrer Sicherheit 7
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung 7
2.2 Allgemeine Sicherheitshinweise 8
2.3 Spezielle Sicherheitshinweise 9
2.4 Aufgaben und Pflichten des Betreibers 9
2.5 Sicherheitseinrichtungen 10
2.6 Sicherheitskennzeichen 10
2.7 Personalqualifikation 11
2.8 Persönliche Schutzausrüstung 12

3 Maschinenbeschreibung 13
3.1 Maschinenübersicht 13
3.2 Funktion 13
3.3 Technische Daten 14
3.4 Typenschild 14
3.5 Werkzeuge und Erzeugnis 14
3.6 Montagebereich 15
3.7 Anzeige- und Bedienelemente 15
3.7.1 Bedienelemente 15
3.7.2 Display 16
3.7.3 Ladestandsanzeige 16
3.8 Zubehör 17
3.8.1 Koffer 17
3.8.2 Tragriemen 17
3.8.3 Stativ (optional) 18
3.8.4 Tischhalterung (optional) 18

4 Transport und Lagerung 19

5 Betrieb 20
5.1 Sicherheit 20
5.2 Ein-/Ausschalten 20
5.3 Schneidringmontage vorbereiten 21
5.4 Vormontage durchführen 23
5.5 Akku laden 24

6 Störungsbehebung 25
6.1 Sicherheit 25
6.2 Störungstabelle 25
7 Instandhaltung 26
7.1 Sicherheit 26
7.2 Inspektions- und Wartungsarbeiten 26
7.3 Gerät reinigen 26
8 Außerbetriebnahme 27
8.1 Sicherheit 27
8.2 Entsorgung 27
9 EG-Konformitätserklärung 28
10 Declaration of Conformity UKCA 29
Stichwortverzeichnis 30

1 Informationen zur Anleitung

1.1 Aufbau der Warnhinweise

Warnhinweise sind durch farbige Signalwortfelder besonders hervorgehoben. Lesen Sie immer den vollständigen Text des Warnhinweises, um sich wirksam vor Gefahren zu schützen!

Die folgenden Signalwortfelder kennzeichnen durch unterschiedliche Farben und Signalwörter verschiedene Gefahrenstufen:

GEFAHR

Das Nichtbeachten dieses Warnhinweises hat schwere oder tödliche Verletzungen zur Folge.

WARNUNG

Das Nichtbeachten dieses Warnhinweises kann schwere oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.

VORSICHT

Das Nichtbeachten dieses Warnhinweises kann leichte oder mittelschwere Verletzungen zur Folge haben.

ACHTUNG

Das Nichtbeachten dieses Hinweises kann Sachschäden zur Folge haben.

Warnhinweise sind immer gleich aufgebaut. Sie beinhalten Signalwort, Art und Quelle der Gefahr, Folgen bei Nichtbeachtung sowie Maßnahmen zur Gefahrenabwehr/-vermeidung.

Beispiel:

WARNUNG

Gefährdung durch Abscheren und Quetschen der Finger

- ► Stellen Sie vor Inbetriebnahme sicher, dass alle Sicherheitseinrichtungen ordnungsgemäß installiert und funktionsfähig sind!
- ► Achten Sie darauf, dass sich Ihre Finger bei Ausführen der Maschinenfunktion nicht im Montagebereich befinden!

1.2 Aufbau der Handlungsanweisungen

Handlungsanweisungen fordern Sie direkt zu einer Tätigkeit auf. Sie sind handlungsorientiert aufgebaut. Führen Sie die einzelnen Handlungsschritte immer in der vorgegebenen Reihenfolge aus.

Handlungsanweisungen sind folgendermaßen aufgebaut und mit entsprechenden Symbolen gekennzeichnet:

▶ Ziel der Handlungsanweisung

1. Handlungsschritt

   ✓ Auswirkung des Handlungsschritts zur Kontrolle, ob der Schritt richtig ausgeführt worden ist.

2. Weiterer Handlungsschritt

☑ Ergebnis der gesamten Handlungsanweisung

1.3 Aufbau der zusätzlichen Informationen

Die mit einem Infosymbol gekennzeichneten Texte geben Ihnen zusätzliche Informationen und Tipps.

2 Zu Ihrer Sicherheit

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Schneidring-Vormontagemaschine dient ausschließlich der maschinellen Vormontage von Schneidringen auf Rohrenden der leichten und schweren Baureihe für Rohr-Außendurchmesser zwischen 6 mm und 42 mm.

Die Maschine wird in Verbindung mit Montagestutzen genutzt, die speziell für diese Maschine und den maschinellen Montagevorgang ausgelegt sind.

Die in der Maschine hinterlegten Montageparameter gelten ausschließlich bei der Verwendung eines STAUFF-Original-Schneidrings FI-DS-..-W3/W5 in der Kombination mit nahtlos gezogenem Rohr nach EN10305-4 aus dem Material E235+N und E355+N sowie SS316Ti nach EN10305-4 und EN10216-5 Toleranzklasse D4/T3 und der STAUFF-Original-Überwurfmutter FI-M-..-W3/W5. Die angegebenen Druckvorgaben gelten entweder für die Kombination Stahl-Stahl oder Edelstahl-Edelstahl.

Vormontagen mit abweichenden Werkstoffen und Werkstoffkombinationen müssen separat anhand des Materialaufwurfs vor der ersten Schneide begutachtet und gegebenenfalls durch die Veränderung des Druckparameters optimiert werden. Das Montageergebnis muss dann vom Maschinenbediener selbstständig bewertet werden.

Es dürfen keine Veränderungen, An- oder Umbauten ohne Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden. Solche Veränderungen können die Betriebssicherheit gefährden und gelten als nicht bestimmungsgemäß.

Fehlgebrauch

Jede andere, als die im Kapitel „Bestimmungsgemäßer Gebrauch“ angegebene Verwendung ist untersagt.

Die Schneidring-Vormontagemaschine darf nicht eingesetzt werden:

- in Bereichen von Hochspannungs- oder Gasleitungen
- in explosionsgefährdeten Bereichen
- bei Regen, bei gewittriger Wetterlage oder feuchten Umgebungsbedingungen
- mit einem vom Hersteller nicht autorisiertem Akku

2.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise helfen Ihnen Verletzungen und Sachschäden zu vermeiden. Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Sicherheitshinweise in dieser Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.

Für ein sicheres Arbeiten ist es nicht ausreichend, die allgemeinen Sicherheitshinweise in diesem Kapitel zu lesen. Lesen und befolgen Sie auch die speziellen Sicherheitshinweise in sämtlichen Kapiteln, die Ihre Arbeit betreffen. Beachten Sie auch die Hinweise in den mitgeltenden Unterlagen.

Die folgenden Sicherheitshinweise gelten allgemein:

- Halten Sie die jeweils gültigen nationalen und internationalen Sicherheitsvorschriften zum Arbeitsschutz ein.
- Betreiben Sie die Maschine nur …
  - in technisch einwandfreiem Zustand,
  - sicherheits- und gefahrenbewusst,
  - bestimmungsgemäß (Kapitel 2.1, S. 7),
  - unter Beachtung dieser Betriebsanleitung,
  - mit unveränderten, vollzählig vorhandenen und ordnungsgemäß installierten Schutzeinrichtungen und
  - mit ordnungsgemäß installierter und funktionierender Steuerung.
- Die an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichen beachten (Kapitel 2.6, S. 10).
- Stets die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung tragen (Kapitel 2.8, S. 12).
- Maschine bei Störungen und Beschädigungen umgehend außer Betrieb nehmen, bis die Störungen behoben und die Schäden beseitigt sind (Kapitel 6, S. 25).
- Arbeiten an elektrischen Einrichtungen dürfen nur von Elektro-Fachpersonal durchgeführt werden. Arbeiten an spannungsführenden Teilen dürfen nur unter Aufsicht einer zweiten Person durchgeführt werden.
- Beachten Sie mögliche Restenergien in mechanischen und elektrischen Komponenten.
- Verwenden Sie beim Austausch von Komponenten vom Hersteller autorisierte Ersatzteile. Nicht autorisierte Ersatzteile können die Betriebssicherheit gefährden.

2.3 Spezielle Sicherheitshinweise

Das Produkt ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln konstruiert. Dennoch können bei der Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Bedieners oder Dritter entstehen oder Schäden am Produkt oder seiner Einsatzumgebung auftreten.

Stromschlag an spannungsführenden Teilen
- Vor dem Reinigen Gerät ausschalten
- Gerät vor Feuchtigkeit schützen

Handverletzung zwischen Montagestutzen und Gegenhalter
- Beim Betrieb nicht in den Montagebereich greifen
- Schutzhandschuhe tragen

Lärmpegel bis zu 79 dB(A)
- Beim Betrieb Gehörschutz tragen.

Belastung durch Dauerbelastung und ungesunde Körperhaltung
- Auf ergonomische Körperhaltung und Krafteinsatz achten
- Tragriemen oder Stativ nutzen
- Notwendige Pausenzeiten einhalten

2.4 Aufgaben und Pflichten des Betreibers

Um die Sicherheit zu gewährleisten, muss der Betreiber mindestens …

- sicherstellen, dass die Maschine nur bestimmungsgemäß, in ordnungsgemäßem Zustand, mit vollständig montierten Schutzeinrichtungen und ohne Schäden betrieben wird.
- den Einsatzbereich festlegen und Betriebsanweisungen erstellen.
- die zum Betreiben geltenden Vorschriften in der jeweils neuesten Version beschaffen und Betriebspersonal mit diesen Vorschriften vertraut machen.
- das Personal in sicheres Arbeiten unterweisen und das sicherheits- und gefahrenbewusste Arbeiten des Personals regelmäßig kontrollieren.
- dem Personal die erforderliche persönliche Schutzausrüstung (Kapitel 2.8, S. 12) zur Verfügung stellen.
- die angebrachten Sicherheitskennzeichen stets vollständig und lesbar halten.

2.5 Sicherheitseinrichtungen

Sicherheitseinrichtungen schützen das Bedienpersonal vor Gefahren. Im Folgenden erhalten Sie eine Übersicht über die vorhandenen Sicherheitseinrichtungen.

Einhausung der Antriebsteile

Die elektrischen und mechanischen Antriebsteile befinden sich innerhalb des Gerätegehäuses und sind für den Bediener nicht erreichbar.

Drucktaster mit Sofort-Halt-Funktion

Der Hydraulikzylinder ist nur bei gedrücktem Drucktaster aktiv. Der Antrieb wird angehalten, sobald der Taster gelöst wird.

2.6 Sicherheitskennzeichen

Die nachfolgend aufgeführten Sicherheitskennzeichen sind deutlich sichtbar und lesbar angebracht:

Symbol	Beschreibung	Montageort	Anzahl
	Warnung vor Handverletzung beim Eingriff in laufenden Drehkopf	Typenschild	1
	Schutzhandschuhe tragen	Typenschild	1
	Gehörschutz tragen	Typenschild	1
	Betriebsanleitung beachten	Typenschild	1

2.7 Personalqualifikation

Sämtliche Arbeiten dürfen nur von dafür qualifiziertem und befugtem Personal durchgeführt werden. Qualifiziert ist Personal, das für die jeweiligen Arbeiten ausgebildet ist und dieses durch entsprechende Bescheinigungen belegen kann.

Qualifikationen

Das Personal, das für bestimmte Tätigkeiten zugelassen ist, entspricht je nach Qualifikation folgenden Zielgruppen:

- **Bedienpersonal** ist in Bedienung und Funktionsweise der Maschine unterwiesen. Er ist für folgende Tätigkeiten befugt:
  - Betreiben des Geräts
  - Umrüsten des Werkzeugs
  - Außenreinigung des Geräts
- **Service-Personal des Herstellers** ist für sämtliche Arbeiten hinzuziehen, die über die Befugnisse des Bedienpersonals hinausgehen.

Qualifizierte Tätigkeiten

Für einige Tätigkeiten sind bestimmte Qualifikationen erforderlich. Nur Personen mit den unten genannten Qualifikationen sind für die aufgelisteten Tätigkeiten zugelassen.

Tätigkeit	Qualifikation
Normalbetrieb	Unterwiesenes Bedienpersonal
Werkzeug- und Akkuwechsel	Unterwiesenes Bedienpersonal
Wartung und Störungsbehebung an außen liegenden Teilen	Unterwiesenes Bedienpersonal
Wartung und Störungsbehebung an innen liegenden Teilen	Service-Personal des Herstellers

Sicherheitsunterweisung

Alle an der Maschine arbeitenden Personen müssen mindestens einmal im Jahr eine Sicherheitsunterweisung absolvieren. Unverzichtbare Bestandteile dieser Unterweisung sind:

- Personalqualifikation und Befugnisse
- Funktionalität und Bedienung
- Einsatzbereich und Umgebungsbedingungen
- Zubehör zur sicheren Handhabung
- Persönliche Schutzausrüstung
- Umrüstarbeiten
- Regelmäßige Wartungsarbeiten

2.8 Persönliche Schutzausrüstung

Um die Gefahren beim Arbeiten einzuschränken, ist folgende vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstungzu tragen:

Symbol	PSA	Lebensphase	Tätigkeit
	Eng anliegende Arbeitskleidung	alle	alle
	Sicherheitsschuhe	alle	alle
	Schutzhandschuhe	Betrieb	alle

3 Maschinenbeschreibung

3.1 Maschinenübersicht

Abb. 1: Übersicht

Pos.	Benennung	Funktion
1	Montagebereich	Werkstück bearbeiten
2	Trageriemenöse	Trageriemen befestigen
3	Druckparameter-Tabelle	Tabelle für die Einstellung der Parameter
4	Akku	Lithium-Ionen (18 V / 5,0 Ah)
5	Entriegelung	Gerät zum Einschalten entriegeln
6	Drucktaster	Druckzylinder unter Druck ausfahren
7	Rückfahrtaster	Druckzylinder einfahren

3.2 Funktion

Die Maschine montiert Schneidringe auf Rohrenden. Es können Rohre mit einem Rohrdurchmesser zwischen 6 mm und 42 mm verwendet werden.

Die Maschine wird in Verbindung mit Montagestutzen genutzt, die speziell für die maschinelle Montage ausgelegt wurden.

3.3 Technische Daten

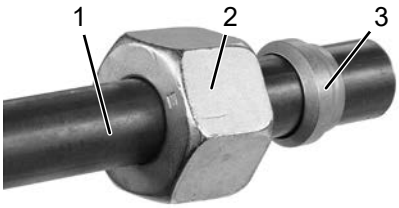
Allgemeine Daten	
Abmaße (L x H x B)	440 mm x 330 mm x 80 mm
Gewicht, inkl. Hydrauliköl und Akku	6,9 kg
Max. Druckkraft	115 kN
Einsatzbedingungen und Emissionen	
Einsatztemperatur	+10° bis +35° C
Schalldruckpegel nach EN ISO 11202:2009	79 dB(A)
Schwingungsgesamtwert	1,5 m/s^2

3.4 Typenschild

Das Typenschild befindet sich rechts auf der Maschine.

3.5 Werkzeuge und Erzeugnis

Die Schneidring-Vormontagemaschine montiert Schneidringe auf Rohrenden.



1 Rohr
2 Überwurfmutter
3 Schneidring

Abb. 2: Werkstück

Abb. 3: Montagestutzen

Die Montagestutzen sind mit der Baugröße beschriftet:

- Die Zahl entspricht dem Rohr-Außendurchmesser
- L steht für die leichte Baureihe
- S steht für die schwere Baureihe

Die in der Maschine hinterlegten Montageparameter gelten ausschließlich bei der Verwendung eines STAUFF-Original-Schneidrings FI-DS-..-W3/W5 in der Kombination mit nahtlos gezogenem Rohr nach EN10305-4 aus dem Material E235+N und E355+N sowie SS316Ti nach EN10305-4 und EN10216-5 Toleranzklasse D4/T3 und der STAUFF-Original-Überwurfmutter FI-M-..-W3/W5. Bei abweichenden Rohrqualitäten wenden Sie sich bitte an STAUFF.

Weitere Informationen zur Wahl der Baugröße entnehmen Sie bitte dem STAUFF-Connect-Produktkatalog.

3.6 Montagebereich

1 Halter
2 Druckzylinder
3 Halterfeder

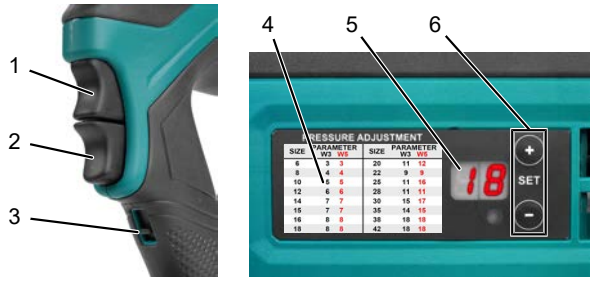
Abb. 4: Montagebereich

Die Halter stützen die Überwurfmutter gegen den ausfahrenden Zylinder ab und lassen sich manuell auseinanderdrücken.

Am Druckzylinder wird der benötigte Montagestutzen mit einer Klammer befestigt.

3.7 Anzeige- und Bedienelemente

3.7.1 Bedienelemente



1 Rückfahrtaster
2 Drucktaster
3 Entriegelung
4 Druckparameter-Tabelle
5 Parameteranzeige
6 Parametereinstellung

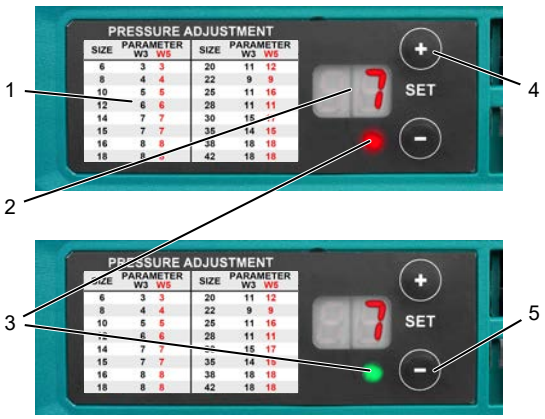
Abb. 5: Bedienelemente am Handgriff und Display

Folgende Bedienelemente befinden sich am Gerät:

- Entriegelung zum Einschalten
  - Position oben: gesperrt
  - Position unten: entsperrt
- Drucktaster zum Ausfahren des Druckzylinders
- Rückfahrtaster zum Einfahren des Druckzylinders (auch bei ausgeschaltetem Gerät möglich)

3.7.2 Display

Das Display zeigt den Gerätestatus an und ermöglicht die Programmauswahl.



1 Druckparameter-Tabelle
2 Parameter-Einstellwert
3 Status-LED
4 Druckparameter erhöhen
5 Druckparameter senken

Abb. 6: Display an der Geräteseite

Anzeigen der Status-LED

Anzeige	Bedeutung
Grün blinkt	Einstelldruck erreicht
Rot blinkt	Einstelldruck wurde nicht erreicht
Rot leuchtet	Wartungsgrenze erreicht (nach 15.000 Zyklen)
Orange leuchtet	Wartungsgrenze bald erreicht (nach 14.500 Zyklen)

3.7.3 Ladestandsanzeige

Auf der Rückseite des Akkus befindet sich eine eigene Anzeige für den Ladestand. Sie wird durch Drücken auf das Batteriesymbol aktiviert.

1 Batteriesymbol
2 Statusanzeige

Abb. 7: Ladestandsanzeige am Akku

Bedeutung der Anzeigen

Ladestand	Voll oder fast voll	Halb voll	Leer oder fast leer
Ladestandsanzeige am Akku	Grün	Gelb	aus

3.8 Zubehör

3.8.1 Koffer

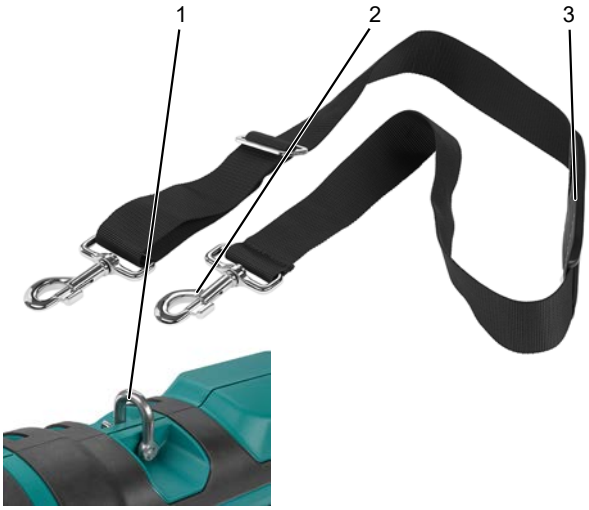
Im Koffer kann das Gerät inklusive Zubehör sicher aufbewahrt und transportiert werden.

1 Ladegerät
2 Montageöl
3 Schneidring-Vormontagemaschine
4 Ersatz-Akku
5 Montagestutzen (sind separat zu bestellen)

Abb. 8: Koffer mit Zubehör

3.8.2 Tragriemen

Als Unterstützung bei der Montage kann der Tragriemen angelegt werden und mit den Karabinern an den Ösen des Geräts eingehängt werden.



1 Öse
2 Karabiner
3 Schulterpolster

Abb. 9: Tragriemen

3.8.3 Stativ (optional)

Das Gerät kann auch auf einem Stativ montiert werden. Dafür wird ein Haltering am Zylindergehäuse befestigt.

1 Schneidring-Vormontagemaschine
2 Haltering
3 Zylindergehäuse
4 Stativ

Abb. 10: Montage auf einem Stativ

3.8.4 Tischhalterung (optional)

Das Gerät kann auch mit der Tischhalterung an einer Werkbank montiert werden. Dafür wird eine Klemmschraube an der Tischkante befestigt und das Gerät mit einem Haltering am Zylindergehäuse gesichert.

1 Schneidring-Vormontagemaschine
2 Haltering
3 Zylindergehäuse
4 Stativ
5 Klemmschraube
6 Haltering-Schraube

Abb. 11: Montage mit Tischhalterung

4 Transport und Lagerung

Das Gerät wird zusammen mit einem Koffer ausgeliefert.

Bei Transport und Lagerung sollte sich das Gerät immer im Koffer befinden, damit Schäden am Gerät und Gefährdungen von Personen vermieden werden.

Maße und Gewichtsinformationen finden Sie im Kapitel „Technische Daten“ (▸Kapitel 3.3, S. 14).

5 Betrieb

Um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten, darf die Maschine nur bestimmungsgemäß betrieben werden (Kapitel 2.1, S. 7).

5.1 Sicherheit

WARNUNG

Eingriff während des Verpressvorgangs

Abscheren und Quetschen der Finger

- ► Gerät nur bei installierten und funktionsfähigen Sicherheitseinrichtungen betreiben.
- ► Finger beim Betrieb vom Montagebereich fernhalten.

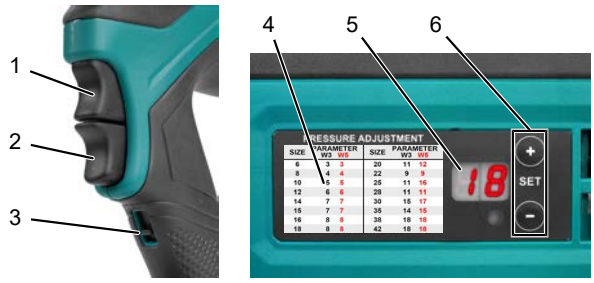
VORSICHT

Gewicht der handgehaltenen Maschine

Verletzung durch Herabfallen

- ► Vor dem Start Tragriemen anlegen oder Stativ bzw. Tischhalterung verwenden.

5.2 Ein-/Ausschalten



1 Rückfahrtaster
2 Drucktaster
3 Entriegelung
4 Druckparameter-Tabelle
5 Parameteranzeige
6 Parametereinstellung

Abb. 12: Bedienelemente am Handgriff und Display

Gerät einschalten

► So schalten Sie das Gerät ein:

1. Entriegelung (3) nach unten schieben.
2. Drucktaster (2) solange gedrückt halten, bis die Zahl im Display (5) leuchtet.

✓ Die Zahl zeigt die Parameterauswahl gemäß Druckparameter-Tabelle (4).

☑ Das Gerät ist betriebsbereit.

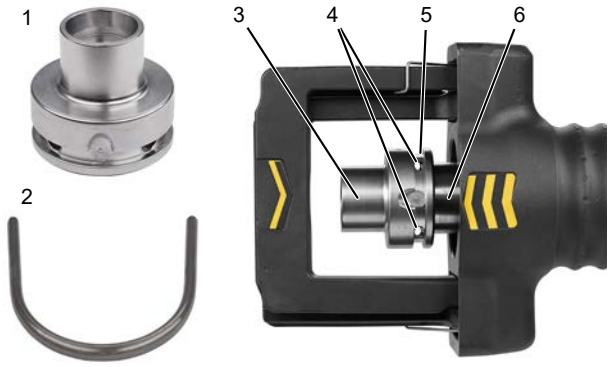
Gerät ausschalten

Ohne Betätigung schaltet sich das Gerät nach ca. 5 min. automatisch aus.

Zum Verriegeln die Entriegelung (3) nach oben schieben.

5.3 Schneidringmontage vorbereiten

Montagestutzen einsetzen



1 Montagestutzen
2 Klammer
3 Montagestutzen (montiert)
4 Bohrlöcher
5 Nut
6 Druckzylinder

Abb. 13: Montagestutzen am Druckzylinder

▶ So setzen Sie den Montagestutzen ein:

1. Montagestutzen passend zum Rohr auswählen. Dabei die Unterschiede zwischen der leichten (L) und schweren Baureihe(S) beachten.
2. Drucktaster entriegeln.
3. Mit dem Drucktaster Druckzylinder ausfahren, bis die Klammer in der Nut erreichbar ist.
4. Klammer herausziehen.
5. Montagestutzen auf den Druckzylinder setzen und so platzieren, dass die Bohrlöcher zum Bediener zeigen und übereinander liegen.
6. Klammer durch die Bohrlöcher stecken.
7. Mit dem Rückfahrtaster den Druckzylinder wieder komplett einfahren.

☑ Der Montagestutzen ist eingesetzt

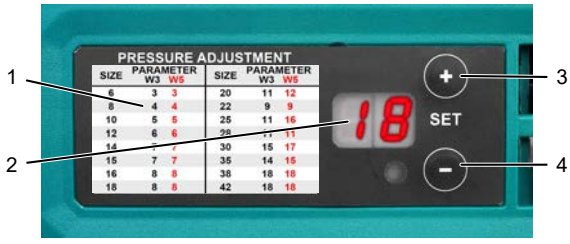
---

i Der Montagestutzen sollte mit dem gelieferten Montageöl reglemäßig leicht eingeölt werden. Das dient dem Verschleißschutz der Montagestutzen.

Beachten Sie dabei die Sicherheitshinweise auf der Ölflasche!

Parameter einstellen

Je nach Schneidringtyp muss das entsprechende Parameter gemäß Druckparameter-Tabelle ausgewählt werden.



1 Druckparameter-Tabelle
2 Parametereinstellwert
3 Druckparameter erhöhen
4 Druckparameter senken

Abb. 14: Display

▶ So stellen Sie die Druckparameter ein:

1. Gerät einschalten (Kapitel 5.2, S. 20)
2. Die Tasten + oder – so oft betätigen, bis der notwendige Druckparameter eingestellt ist.

☑ Druckparameter sind eingestellt.

Werkstück einsetzen

1 Überwurfmutter
2 Schneidring
3 Rohrende
4 Haltebacken
5 Gegenhalter
6 Montagestutzen

Abb. 15: Einsatz des Werkstücks

▶ So setzen Sie das Werkstück ein:

1. Überwurfmutter auf das Rohr schieben. Dabei muss das Gewinde in Richtung des Rohrendes zeigen.
2. Anschließend den Schneidring auf das Rohrende schieben. Dabei muss die Schneide des Schneidrings in Richtung des Rohrendes zeigen.
3. Halter der Gegenhalteplatte auseinanderdrücken.
4. Das Rohr von oben in den Gegenhalter einlegen und auf den Montagestutzen setzen. Schneidring und Überwurfmutter befinden sich dabei zwischen Montagestutzen und Gegenhalter.

☑ Werkstück ist für die Montage vorbereitet.

Bei dünnwandigen Rohren Verstärkungshülsen gemäß STAUFF-Produktkatalog einsetzen!

5.4 Vormontage durchführen

Abb. 16: Schneidring-Vormontage

▶ So führen Sie die Vormontage des Schneidrings am eingeschalteten Gerät durch:

1. Mit der einen Hand das Gerät am Haltegriff, mit der anderen Hand außen das Rohr festhalten.
2. **VORSICHT! Handverletzung beim Verpressvorgang.** Finger oder Gegenstände vom Montagebereich fernhalten.
3. Drucktaster (unterer Taster am Handgriff) betätigen, bis die LED grün blinkt.

✓ Der Montagedruck ist erreicht. Der Schneidring ist fertig verpresst.

4. Rückfahrtaster (unterer Taster am Handgriff) betätigen, bis sich der Druckzylinder wieder in der Ausgangsposition befindet.
5. Halter auseinanderdrücken und Rohr entnehmen.
6. Ergebnis der Schneidring-Vormontage prüfen:
   - auf richtige Position des Schneidrings
   - auf festen Sitz
   - keine ungewollten Verformungen

☑ Die Vormontage ist abgeschlossen.

Abb. 17: Ergebnis der Schneidring-Vormontage

Fehlermeldung

Wenn die rote LED blinkt, wurde der notwendige Montagedruck nicht erreicht.

- Ob der Ring korrekt montiert wurde, kann man anhand des Materialsaufwurfs von 60 bis 80% vor der ersten Schneide erkennen.
- Bei unzureichendem Endergebnis eine neue Verbindung vorbereiten und neu verpressen.

ACHTUNG

Erneute Verpressung

Eine erneute Verpressung kann zu einer unkontrollierten Vormontage führen.

5.5 Akku laden

1 LED-Leuchte
2 Feststelltaste
3 Akku

Abb. 18: Handgriff

Zum Lieferumfang gehört auch ein Ersatzakku. Um Betriebsunterbrechungen zu vermeiden wird empfohlen, einen leeren Akku sofort aufzuladen.

▶ So laden Sie den Akku:

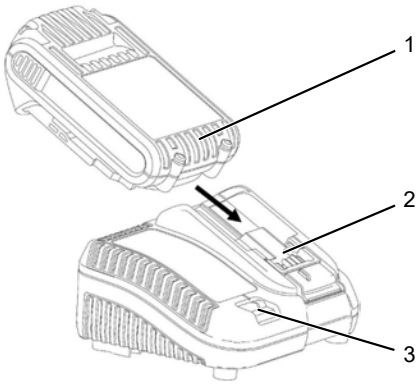
1. Ladegerät mit der Stromversorgung verbinden.
2. Am Gerät die Feststelltaste des Akkus lösen und Akku abnehmen.
3. Akku in das Ladegerät setzen.

☑ Die rote Ladekontrollleuchte blinkt während des Ladevorgangs.

1. Abwarten, bis die Ladekontrollleuchte dauerhaft leuchtet.

✓ Der Akku ist jetzt vollständig aufgeladen.

2. Ladegerät von der Stromversorgung trennen.
3. Akku entnehmen und so in das Gerät setzen, dass es hörbar einrastet.



1 Akku
2 Ladegerät
3 Ladekontrollleuchte

Abb. 19: Ladegerät

Weitere Informationen zum Ladegerät finden Sie in der separaten Anleitung.

6 Störungsbehebung

6.1 Sicherheit

WARNUNG

Unsachgemäße Instandhaltung

Schwere Verletzungen oder Maschinenschaden

- ► Reinigung und Instandhaltung nur am ausgeschalteten Gerät.
- ► Keine eigenmächtigen Arbeiten am Gerät.

6.2 Störungstabelle

Störung	Mögliche Ursache	Behebung
Akku-Anzeigen leuchten nicht wie erwartet	Akku nicht richtig eingesetzt	Akku erneut einsetzen
	Akku leer	Akku laden
	LED defekt	Hersteller kontaktieren
Status-LED blinkt rot	Montagedruck wurde nicht erreicht	Programmauswahl prüfen, Vormontage neu durchführen
Status-LED leuchtet ROT	Wartungszyklus erreicht	Hersteller kontaktieren
Druckzylinder fährt nicht aus	Gerät nicht eingeschaltet	Gerät einschalten
	Akku leer	Akku laden
	Gerät überhitzt	Gerät ausschalten und abkühlen lassen.
	Druckzylinder ist verklemmt	Druckzylinder mehrmals zurück- und wieder vorfahren
	andere Ursache	Hersteller kontaktieren
Druckzylinder fährt nicht ein	Druckzylinder ist verklemmt	Druckzylinder mehrmals vor- und wieder zurückfahren
	andere Ursache	Hersteller kontaktieren
Halter klemmen das Rohr nicht ausreichend	Halterfeder defekt	Hersteller kontaktieren
Hydrauliköl tritt aus	Leckage im Hydrauliksystem	Gerät außer Betrieb nehmen und Hersteller kontaktieren
Akku lädt nicht oder nicht ausreichend	Akku oder Ladestation defekt	Anleitung des Akkus lesen und/oder Hersteller des Akkus kontaktieren

7 Instandhaltung

7.1 Sicherheit

WARNUNG

Unsachgemäße Instandhaltung

Schwere Verletzungen oder Maschinenschaden

- ► Reinigung und Instandhaltung nur am ausgeschalteten Gerät.
- ► Keine eigenmächtigen Arbeiten am Gerät.

7.2 Inspektions- und Wartungsarbeiten

Die Mobile Schneidring-Vormontagemaschine ist weitgehend wartungsfrei und behält bei sachgemäßer Behandlung ihre Funktionalität über den gesamten Lebenszyklus aufrecht. Folgende Tätigkeiten sollten aber regelmäßig durchgeführt werden:

- Gerät vor dem Gebrauch auf äußere Beschädigungen prüfen
- Gerät nach dem Gebrauch reinigen
- LED-Anzeigen prüfen

Rote Status-LED

Wenn die rote Status-LED dauerhaft leuchtet muss die Maschine zur Wartung an den Hersteller geschickt werden.

7.3 Gerät reinigen

Das Gerät und die dazugehörigen Komponenten müssen nach jedem Gebrauch gereinigt werden.

► So reinigen Sie das Gerät:

1. Die Flächen mit einem Baumwolltuch reinigen.
2. Wasser mit einem fettlösenden, nicht ätzenden Reinigungsmittel verwenden. Es darf dabei keine Feuchtigkeit in die Zylinder gelangen.
3. Hartnäckigen Schmutz mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernen.
4. Auf metallischen Bauteilen Korrosionsschutz auftragen.

Korrosionsschutz

Nach Entfernung von hartnäckigem Schmutz mit einem Reinigungsmittel und nach längerem Stillstand müssen die beweglichen Maschinenteile mit einem leichten Ölfilm versehen werden, der vor Korrosion schützt.

8 Außerbetriebnahme

8.1 Sicherheit

VORSICHT

Arbeiten am Hydrauliksystem

Augenverletzungen durch herausspritzendes Hydrauliköl

- ► Machen Sie die Maschine drucklos!
- ► Arbeiten, bei denen die Maschine geöffnet werden muss, dürfen nur von der Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG durchgeführt werden!
- ► Tragen Sie bei allen Arbeiten am Hydrauliksystem Ihre persönliche Schutzausrüstung, inkl. Schutzbrille!

8.2 Entsorgung

Um umweltschädliche Abfälle zu vermeiden und Rohstoffressourcen effizient und nachhaltig zu nutzen, dürfen elektrische Betriebsmittel in der EU nicht über den Hausmüll entsorgt werden. Geräte, die mit dem WEEE-Symbol gekennzeichnet sind, müssen nach Gebrauchsende zur Wiederverwertung an Recyclinghöfen, beim Händler oder beim Hersteller abgegeben werden.

Abb. 20: WEEE-Symbol

9 EG-Konformitätserklärung

nach EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen, Anhang II 1.A (Amtsblatt der EU L157/24 vom 9.6.2006)

Hersteller: Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, D-58791 Werdohl

Produkt: Mobile Schneidring-Vormontagemaschine

Typ: SPR-PRC-H-E

Der Hersteller erklärt hiermit in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt allen einschlägigen Bestimmungen sowie allen relevanten grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen (Amtsblatt der Europäischen Union L157/24 vom 9.6.2006) entspricht.

Darüber hinaus entspricht das Produkt der Richtlinie 2014/30/EU über Elektromagnetische Verträglichkeit (Amtsblatt der Europäischen Union L96/97 vom 29.3.2014).

Die Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU (Amtsblatt der EU L96/357 vom 29.3.2014) wurde gemäß Anh. I Nr. 1.5.1 MRL 2006/42/EG hinsichtlich ihrer Schutzziele eingehalten.

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobewertung und Risikominderung
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik – Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile
EN ISO 14118:2018	Sicherheit von Maschinen – Vermeidung von unerwartetem Anlauf
EN 60204-1:2018	Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Alexander Aul, Leiter Konstruktion und Entwicklung,
Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG
Im Ehrenfeld 4, 58791 Werdohl, Telefon: +49 2392 / 916 229

Werdohl, 16.5.'25

Carsten Krenz, General Manager

10 Declaration of Conformity UKCA

Hersteller: Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG

Im Ehrenfeld 4, D-58791 Werdohl

Produkt: Mobile Schneidring-Vormontagemaschine

Typ: SPR-PRC-H-E

Authorised Represantative in the UK:
STAUFF UK Ltd., 500, Carlisle Street East, Off Downgate Drive, Sheffield, S4 8BS, United Kingdom

Der Hersteller erklärt in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt den folgenden gesetzlichen Vorgaben entspricht:

- Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Die folgenden harmonisierten Normen wurden angewandt:

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobewertung und Risikominderung
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik – Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile
EN ISO 14118:2018	Sicherheit von Maschinen – Vermeidung von unerwartetem Anlauf
EN 60204-1:2018	Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von Maschinen – Teil 1: Allgemeine Anforderungen

Werdohl (Germany), 16.5.'25

Carsten Krenz, General Manager

Stichwortverzeichnis

A

Akku 16
Anzeigeelemente 15
Ausschalten 20

B

Bedienelemente 15
Bestimmungsgemäße Verwendung 7
Betreiberpflichten 9
Betrieb
  beenden 20
  starten 20

D

Druckparameter-Tabelle 13
Drucktaster 13, 15
Druckzylinder 15

E

Einschalten 20
Entriegelung 15
Entsorgung 27

F

Fehlgebrauch 7

H

Halter 15
Handlungsanweisung 6

K

Koffer 17
Konformitätserklärung 28

L

Ladestandsanzeige 16

M

Montagebereich 13

P

Parameteranzeige 15, 20
Parametereinstellung 21
Personal 11
Persönliche Schutzausrüstung 12

Q

Qualifikation 11

R

Rückfahrtaster 13, 15

S

Schneidring 14
Schutzausrüstung 12
Schutzeinrichtungen 10
Sicherheit 7
Sicherheitseinrichtungen 10
Sicherheitshinweise 8
Sicherheitskennzeichen 10
Signalwort 5
Signalwortfelder 5
Störung 25
Störungstabelle 25

T

Technische Daten 14
Trageriemenöse 13
Tragriemen 17

U

Überwurfmutter 14

W

Warnhinweise 5

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791Werdohl, Deutschland
+49 2392 916-0

Lassen Sie uns Fragen, Anregungen und Kritik zu Ihrem Produkt oder zur vorliegenden Dokumentation zukommen.