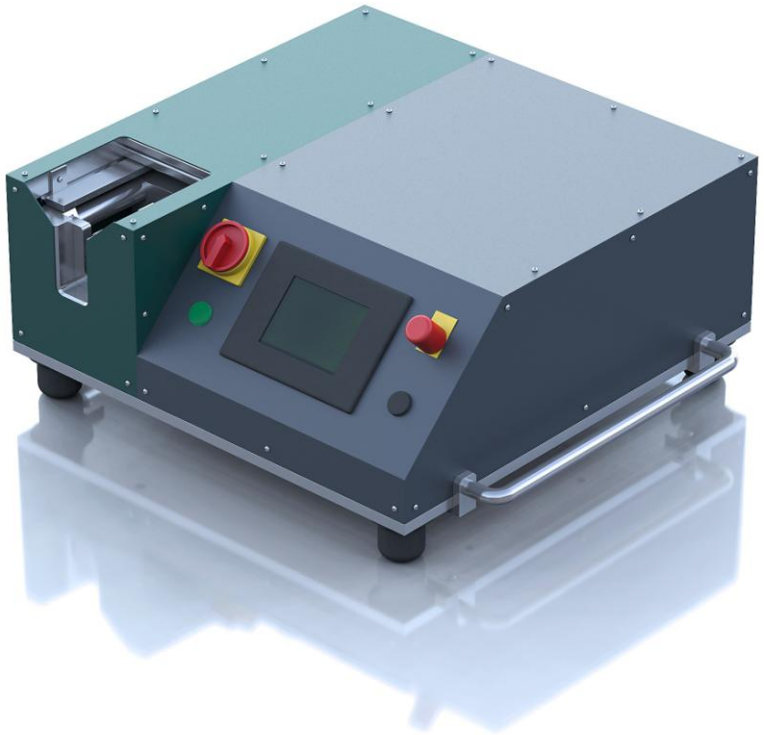
Original-

Betriebsanleitung



Schneidring-Vor- und Fertig-Montagemaschine

SPR-PRC-POC

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

6010014438 R0.9_de

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791 Werdohl

Telefon: +49 23 92 916 0
Fax: +49 23 92 916 160

sales@stauff.com
www.stauffconnect.com

Inhaltsverzeichnis

1 Informationen zur Anleitung 5
1.1 Zielgruppe der Betriebsanleitung 5
1.2 Aufbau der Warnhinweise 5
1.3 Aufbau der Handlungsanweisungen 6
1.4 Aufbau der zusätzlichen Informationen 6
1.5 Aufbau der Verweise 6
2 Zu Ihrer Sicherheit 7
2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise 7
2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch 8
2.3 Aufgaben und Pflichten des Betreibers 8
2.4 Personalqualifikation 9
2.5 Persönliche Schutzausrüstung 9
2.6 Sicherheitskennzeichen 10
2.7 Schutzeinrichtungen 11
2.8 Maschine gegen Wiedereinschalten sichern 13
3 Maschinenbeschreibung 14
3.1 Maschinenübersicht 14
3.2 Technische Daten 15
3.3 Funktion 16
3.4 Werkzeuge und Erzeugnis 16
3.5 Typenschild 17
3.6 Ersatz- und Verschleißteile 17
4 Transport und Lagerung 18
4.1 Sicherheit 18
4.2 Transport 18
5 Installation 19
5.1 Sicherheit 19
5.2 Maschine aufstellen 20
5.3 Versorgungsanschlüsse anschließen 20
5.4 Betriebsbereitschaft herstellen 20
6 Betrieb 21
6.1 Sicherheit 21
6.2 Maschine einschalten 22
6.3 Betriebsbereitschaft nach Not-Halt herstellen 24
6.4 Maschine einstellen 25
6.4.1 Sprache einstellen 25
6.4.2 System-Eigenschaften einstellen 27

6.5 Auftrag einstellen ... 30
6.5.1 Montageart einstellen ... 31
6.5.2 Material einstellen ... 32
6.5.3 Fertigungsmenge einstellen ... 32
6.5.4 Werkzeug einrichten ... 33
6.6 Schneidringe montieren ... 36
6.7 Im Verschraubungskörper endmontieren ... 40
6.8 Maschine reinigen ... 41
6.9 Maschine ausschalten ... 41
7 Störungsbehebung ... 42
7.1 Sicherheit ... 42
7.2 Störungsbehebung ... 43
7.3 Störungen / Fehlermeldungen ... 44
7.3.1 Druck ... 44
7.3.2 Weg ... 45
7.3.3 Lichtgitter ... 46
7.3.4 Rohr nicht angedrückt ... 47
7.3.5 Kolben fährt nicht ein ... 47
7.3.6 Werkzeug wird nicht erkannt ... 48
7.3.7 Referenzfahrt unterbrochen ... 48
7.3.8 Sonstige Fehler ... 49
8 Instandhaltung ... 50
8.1 Sicherheit ... 50
8.2 Inspektion und Wartung ... 50
8.3 Not-Halt prüfen ... 50
8.4 Lichtgitter prüfen ... 50
9 Außerbetriebnahme ... 51
9.1 Sicherheit ... 51
9.2 Demontage ... 52
9.3 Entsorgung ... 52
10 Anhang ... 53
Stichwortverzeichnis ... 57

1 Informationen zur Anleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise und Informationen zur bestimmungsgemäßen Verwendung. Die Betriebsanleitung muss für das Bedienpersonal griffbereit aufbewahrt werden.

1.1 Zielgruppe der Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung muss vom Bedienpersonal gelesen und beachtet werden, welches mit den folgenden Arbeiten betraut ist:

- Installation
- Betrieb
- Störung
- Instandhaltung

Siehe Personalqualifikationen ▸Kapitel 2.4, S. 9.

1.2 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!

1.3 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

1.4 Aufbau der zusätzlichen Informationen

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

1.5 Aufbau der Verweise

Verweise werden in dieser Anleitung wie folgt dargestellt:

Beispiel:

„… betreiben Sie die Maschine nur bestimmungsgemäß ◗Kapitel 2.2, S. 8.“

2 Zu Ihrer Sicherheit

Um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden, …

- beachten Sie sämtliche allgemeinen und speziellen Sicherheitshinweise sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung.
- beachten Sie Gefahren- und Gebotszeichen.
- befolgen Sie die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung.
- halten Sie alle Inspektions- und Wartungsintervalle ein.
- betreiben Sie die Maschine nur bestimmungsgemäß.

2.1 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 Produktunterlagen.

Die folgenden allgemeinen Sicherheitshinweise gelten für alle Arbeiten an der Maschine:

- 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,
  - unter Beachtung dieser Betriebsanleitung und
  - mit unveränderten, vollzählig vorhandenen, ordnungsgemäß installierten und funktionstüchtigen Schutzeinrichtungen.
- Tragen Sie bei allen Arbeiten an der Maschine die entsprechende persönliche Schutzausrüstung ▸Kapitel 2.5, S. 9.
- Beachten Sie alle an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichen ▸Kapitel 2.6, S. 10.
- Arbeiten an elektrischen Einrichtungen dürfen nur durch die Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG durchgeführt werden.
- Beheben Sie umgehend Störungen, die Ihre Sicherheit oder den sicheren Betrieb der Maschine beeinträchtigen. Nehmen Sie die Maschine bis zur Behebung der Störung außer Betrieb.
- Der Austausch von Komponenten, außer Werkzeugen darf nur durch die Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG durchgeführt werden.

- Halten Sie Abstand zu beweglichen Bauteilen. Tragen Sie eng anliegende Kleidung. Sichern Sie langes Haar gegen Einzug. Legen Sie Ringe und Halsketten vor der Arbeit ab.
- Beachten Sie mögliche Restenergien in mechanischen, hydraulischen und elektrischen Komponenten.

2.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

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

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

Die in der Maschine hinterlegten Montageparameter gelten ausschließlich bei der Verwendung eines STAUFF-Original-Schneidrings FI-DS-.. in der Kombination mit dem ausgewählten Rohrmaterial und der STAUFF-Original-Überwurfmutter FI-M-.. .

Die Maschine darf nur innerhalb der im Kapitel Technische Daten ▸Kapitel 3.2, S. 15 vorgegebenen Spezifikationen und unter Beachtung der Wartungsvorschriften und Hinweise in dieser Anleitung und in den mitgeltenden Unterlagen verwendet werden.

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

Jede andere, als die im bestimmungsgemäßem Gebrauch angegebene Verwendung ist untersagt.

2.3 Aufgaben und Pflichten des Betreibers

Ergänzend zu den Anweisungen und Hinweisen in dieser Betriebsanleitung müssen allgemeingültige, gesetzliche und sonstige verbindliche Regelungen zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz beachtet werden.

Um den sicheren Betrieb der Maschine zu gewährleisten, muss der Betreiber mindestens …

- sicherstellen, dass die Maschine nur bestimmungsgemäß, in ordnungsgemäßem Zustand, mit vollständig montierten Sicherheitseinrichtungen und ohne Schäden betrieben wird.
- den Einsatzbereich festlegen und entsprechende Betriebsanweisungen erstellen.
- die an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichen stets vollständig und lesbar halten.
- die Betriebsanleitung stets leserlich und vollständig am Einsatzort der Maschine zur Verfügung stellen.
- das an der Maschine tätige Personal in den jeweiligen Arbeiten an der Maschine unterweisen.

- die zum Betreiben der Maschine geltenden Vorschriften in der jeweils neuesten Version beschaffen und Personal, welches an der Maschine arbeitet, mit diesen Vorschriften vertraut machen.
- dem an der Maschine tätigen Personal die erforderliche persönliche Schutzausrüstung zur Verfügung stellen.
- eine Sicherheitsunterweisung an der Maschine durchführen.
- für eine ausreichende Belüftung und Beleuchtung der Arbeitsbereiche sorgen.

2.4 Personalqualifikation

Sämtliche Arbeiten an der Maschine dürfen nur von dafür qualifiziertem und befugtem Personal durchgeführt werden. Qualifiziert ist Personal, das für die jeweiligen Arbeiten geschult, ausgebildet oder darin unterwiesen worden ist und dieses durch entsprechende Bescheinigungen oder Nachweise belegen kann.

Zwischen den folgenden Personengruppen wird in dieser Anleitung unterschieden:

- **Bedienpersonal** ist in Bedienung und Funktionsweise der Maschine nachweisbar unterwiesen. Es gibt die für den Betrieb erforderlichen Daten ein und führt die notwendigen Bedienschritte für den Betrieb der Maschine aus. Es ist zudem für einfache Instandhaltungsarbeiten und Störungsbehebung, wie in Inspektions- und Wartungsplan und Störungsbehebung beschrieben, zuständig.
- **Anzulernendes Personal** darf nur unter ständiger Aufsicht von für die Arbeiten qualifiziertem Personal an der Maschine arbeiten.

2.5 Persönliche Schutzausrüstung

Folgende persönliche Schutzausrüstung ist für Personen, die an der Maschine arbeiten, vorgeschrieben:

	Enganliegende Arbeitskleidung tragen!
	Sicherheitsschuhe benutzen!

2.6 Sicherheitskennzeichen

Die nachfolgend aufgeführten Sicherheitskennzeichen sind deutlich sichtbar und lesbar an der Maschine angebracht:

	Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!
	Warnung vor Handverletzungen!

2.7 Schutzeinrichtungen

Schutzeinrichtungen schützen das Bedienpersonal vor Gefahren.

Vor jedem Einschalten der Maschine müssen alle Schutzeinrichtungen sachgerecht angebracht und funktionsfähig sein.

Schutzeinrichtungen dürfen nur im Stillstand der Maschine entfernt werden, wenn die Maschine gegen Wiedereinschalten durch ein Vorhängeschloss oder ähnlich geeignete Maßnahmen gesichert ist.

Folgende Schutzeinrichtungen sind an der Maschine angebracht bzw. vom Betreiber anzubringen:

Elektro-Hauptschalter	Der Elektro-Hauptschalter befindet sich vorne auf der Maschine. Mit dem Elektro-Hauptschalter wird die gesamte Maschine stromlos geschaltet (Stellung: 0). Der Elektro-Hauptschalter wird gegen Wiedereinschalten gesichert ▸Kapitel 2.8, S. 13.
Lichtgitter	Lichtgitter verhindern den Eingriff in den Gefahrenbereich der Maschine. Wird während des Betriebes in den Gefahrenbereich eingegriffen, löst das jeweilige Lichtgitter einen Not-Halt aus. Alle Maschinenbewegungen werden angehalten.
Not-Halt-Taste	Die Betätigung der Not-Halt-Taste löst einen Not-Halt aus, bei dem alle Maschinenbewegungen angehalten werden. Um die Maschine wieder in Betrieb nehmen zu können, muss der ausgelöste Not-Halt entriegelt werden ▸Kapitel 6.3, S. 24.



1 Lichtgitter
2 Elektro-Hauptschalter
3 Not-Halt-Taste

1: Schutzeinrichtungen

2.8 Maschine gegen Wiedereinschalten sichern

▶ Sichern Sie die Maschine gegen Wiedereinschalten:

1. Sicherstellen, dass …

   ✓ ein Schloss zum Sichern gegen Wiedereinschalten bereitliegt (nicht im Lieferumfang).

2. Maschine wie in ◗Kapitel 6.9, S. 41 beschrieben ausschalten.
3. Elektro-Hauptschalter mit einem Schloss sichern.

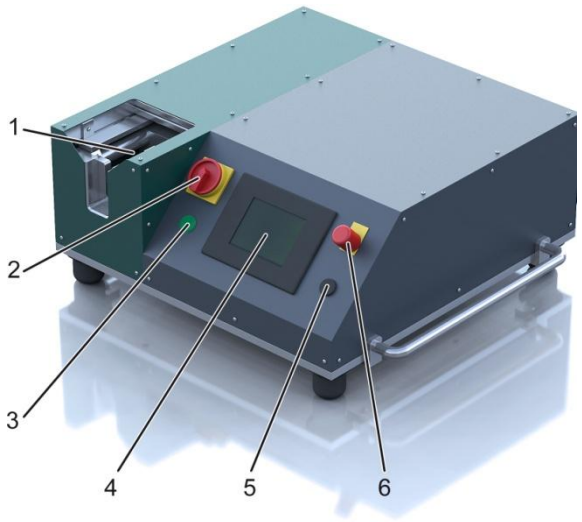


2: Mit Schloss gesicherter Elektro-Hauptschalter

☑ Die Maschine ist gegen Wiedereinschalten gesichert.

3 Maschinenbeschreibung

3.1 Maschinenübersicht



3: Übersicht über die Bedienelemente

Pos.	Benennung	Beschreibung
1	Montagebereich	Werkstück bearbeiten
2	Elektro-Haupt-schalter	Maschine einschalten
3	Bereit/Prozess läuft Leuchte	Maschine betriebsbereit, Maschine arbeitet
4	Bedienfeld	Maschine einstellen
5	Freigabe	Maschine freigeben
6	Not-Halt-Taste	Maschine im Notfall anhalten
	Schnittstelle RJ45	PC-Anschluss; auf der Rückseite der Maschine
	Spannungsver-sorgung	Auf der Rückseite der Maschine

3.2 Technische Daten

Allgemeine Daten	
Abmaße (B x T x H)	780 mm x 650 mm x 305 mm
Gewicht, inkl. Öl:	95 kg

Elektrische Energie	
Elektrischer Anschluss:	400 V / AC3 / 50Hz 460 V / AC3 / 60Hz
Stromaufnahme:	2,7A

Hydraulische Energie	
Ölvolumen:	4 Liter
max. Arbeitsdruck:	450bar

Aufstellungsbedingungen	
Temperatur der Umgebung:	Trocken bei 15°C bis 35°C
Position	Waagerecht

Schalldruckpegel	
nach EN ISO 11202:2009:	68 dB(A)

3.3 Funktion

Die Maschine montiert maschinell Schneidringe auf Rohrenden. Es können Rohre in der Leichten und Schweren Baureihe für Rohr-Außendurchmesser zwischen 6 mm und 42mm verwendet werden. Es gibt die Montagearten Vormontage und Fertigmontage.

Für weitere Informationen zur Wahl der Vormontage oder Fertigmontage folgen Sie bitte den detaillierten Anweisungen in der Montageanleitung im STAUFF-Connect-Produktkatalog.

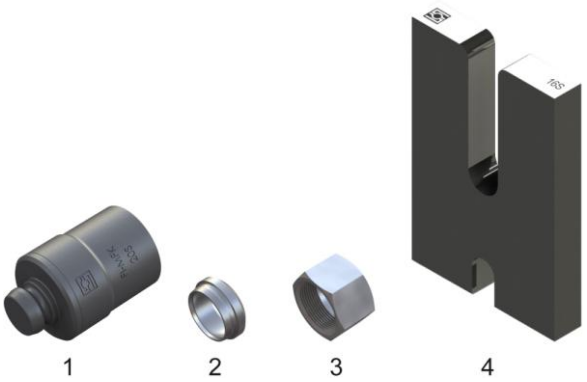
Die Maschine wird in Verbindung mit Montagestutzen und Gegenhalteplatten genutzt, die speziell für die maschinelle Montage ausgelegt sind.

3.4 Werkzeuge und Erzeugnis

Die Schneidring-Vor- und Fertig-Montagemaschine montiert Schneidringe auf Rohrenden. Sie bilden die Grundlage für Schneidringverschraubungen.



4: Erzeugnis



1 Montagestutzen
2 Schneidring
3 Überwurfmutter
4 Gegenhalteplatte

5: Bauteile

Der Montagestutzen und die Gegenhalteplatte sind mit der Baugröße beschriftet:

- Die Zahl entspricht dem Rohr-Außendurchmesser
- LL steht für die Extra-Leichte Baureihe
- L steht für die Leichte Baureihe
- S steht für die Schwere Baureihe

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

3.5 Typenschild

Das Typenschild befindet sich an der Seite der Maschine.



6: Typenschild

3.6 Ersatz- und Verschleißteile

ACHTUNG

Austausch von Komponenten

Maschinenschäden, Fehlfunktionen, Störungen

- ► Alle Arbeiten, bei denen die Maschine geöffnet werden muss, dürfen nur von der Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG durchgeführt werden!
- ► Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von befugtem Einricht- und Wartungspersonal durchgeführt werden!
- ► Verwenden Sie nur geeignete Werkzeuge, die in ordnungsgemäßem Zustand sind!
- ► Ersetzen Sie auszutauschende Komponenten ausschließlich durch Original- oder vom Hersteller autorisierte Ersatzteile!

Autorisierte Ersatz- und Verschleißteilelisten erhalten Sie von der Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG.

4 Transport und Lagerung

4.1 Sicherheit

⚠ WARNUNG

Anheben von Lasten

Schwere oder tödliche Verletzungen durch fallende/schwingende Last

- ► Fixieren Sie vor dem Anheben alle beweglichen Komponenten der anzuhebenden Last!
- ► Verwenden Sie nur unbeschädigte Hebemittel, die für das Gewicht der zu hebenden Last zugelassen sind!
- ► Befestigen Sie Anschlagmittel ausschließlich an den dafür vorgesehenen Anschlagpunkten!
- ► Lassen Sie Lasten niemals unbeaufsichtigt in den Hebezeugen hängen!
- ► Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

⚠ WARNUNG

Transport der Maschine

Schwere oder tödliche Verletzungen durch kippende oder rutschende Last

- ► Fixieren Sie vor dem Transport alle beweglichen Komponenten der Maschine!
- ► Sichern Sie die Maschine während des Transports gegen Kippen oder Verrutschen!
- ► Verwenden Sie nur Transportfahrzeuge, die für das Gewicht der Maschine zugelassen sind!

4.2 Transport

Maße und Gewichtsinformationen finden Sie im
▸Kapitel 3.2, S. 15.

Beachten Sie beim Transport folgende Grundsätze:

- Die Anschlagpunkte sind die seitlichen Stangen/Griffe der Maschine.
- Die Maschine muss während des Transports waagerecht gehalten werden. Hierbei ist zu beachten, dass der Schwerpunkt im Bereich des Montagebereiches liegt.
- Der Transport darf nur durch ein qualifiziertes Fachunternehmen oder durch qualifiziertes Personal durchgeführt werden.
- Nach dem Transport muss sämtliches Verpackungsmaterial ordnungsgemäß und umweltgerecht entsorgt werden.

5 Installation

5.1 Sicherheit

⚠ WARNUNG

Anheben von Lasten

Schwere oder tödliche Verletzungen durch fallende/schwingende Last

- ► Fixieren Sie vor dem Anheben alle beweglichen Komponenten der anzuhebenden Last!
- ► Verwenden Sie nur unbeschädigte Hebemittel, die für das Gewicht der zu hebenden Last zugelassen sind!
- ► Befestigen Sie Anschlagmittel ausschließlich an den dafür vorgesehenen Anschlagpunkten!
- ► Lassen Sie Lasten niemals unbeaufsichtigt in den Hebezeugen hängen!
- ► Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

⚠ WARNUNG

Durchführen von Montagearbeiten

Schwere oder tödliche Verletzungen oder Maschinenschäden durch fehlerhafte Montage

- ► Montagearbeiten dürfen nur von befugtem Fachpersonal durchgeführt werden!
- ► Verwenden Sie nur geeignete Werkzeuge, die in ordnungsgemäßem Zustand sind!
- ► Tragen Sie bei allen Arbeiten Ihre persönliche Schutzausrüstung!

⚠ WARNUNG

Anschließen der Maschine an die Stromversorgung

Schwere oder tödliche Verletzungen durch gefährliche elektrische Spannung

- ► Arbeiten an elektrischen Einrichtungen dürfen nur von Elektrofachpersonal durchgeführt werden!
- ► Arbeiten an spannungsführenden Teilen dürfen nur unter Aufsicht einer zweiten Person durchgeführt werden!

⚠ 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!

5.2 Maschine aufstellen

Die Maschine wird vom Hersteller betriebsbereit montiert und mit eingerichteter Steuerung geliefert.

Updates der Steuerungen sind beim Hersteller anzufragen.

Beachten Sie vor dem Aufstellen folgende Grundsätze:

- Die Maschine auf stabilem Untergrund aufstellen.
- Die Maschine so aufstellen, dass um die Maschine ein Arbeitsbereich freigehalten wird.
- Die Maschine auf Beschädigungen überprüfen.

5.3 Versorgungsanschlüsse anschließen

Schließen Sie die Maschine an folgende Versorgungsanschlüsse an:

- Spannungsversorgung

5.4 Betriebsbereitschaft herstellen

Vor der Inbetriebnahme erfolgt eine Sicht- und Funktionsprüfung der Maschine. Dabei ist sicherzustellen, dass …

- alle Bauteile ordnungsgemäß montiert, ohne Schäden und voll funktionsfähig sind,
- alle äußeren Verschraubungen vorhanden und fest angezogen sind und
- alle Schutzeinrichtungen funktionieren ▸Kapitel 8.3, S. 50 und ▸Kapitel 8.4, S. 50.

6 Betrieb

Um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten, darf die Maschine nur bestimmungsgemäß betrieben werden.

6.1 Sicherheit

⚠ 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!

⚠ VORSICHT

Gefährdung durch fehlerhafte Bedienung und fehlerhaftes Verhalten des Bedieners

- ► Bedienpersonen müssen die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben!
- ► Bedienpersonen müssen im Umgang mit der Maschine geschult und unterwiesen werden!

⚠ VORSICHT

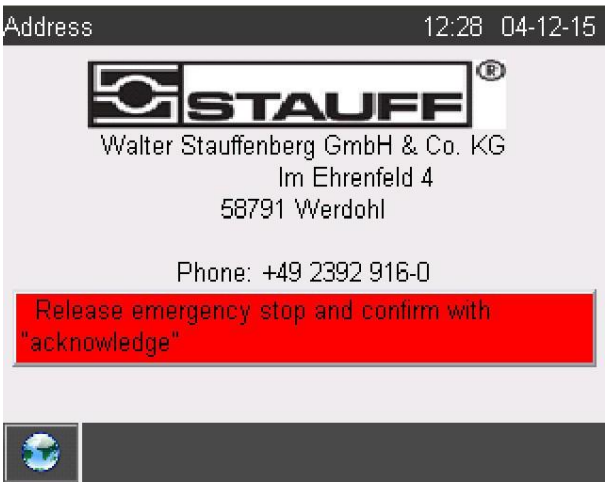
Gefährdung durch Manipulation von Sicherheitseinrichtungen durch den Bediener

- ► Vergewissern Sie sich vor Inbetriebnahme der Maschine, dass alle Sicherheitseinrichtungen ordnungsgemäß installiert und funktionstüchtig sind!

6.2 Maschine einschalten

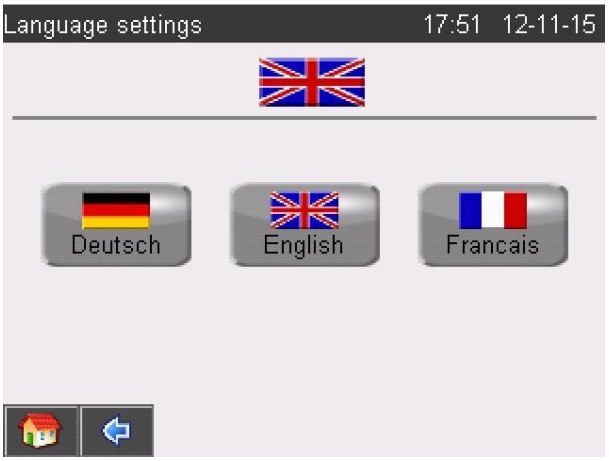
► So schalten Sie die Maschinen ein:

1. Den Elektro-Hauptschalter auf „I / ON“ drehen.
   - ✓ Das Menü **Entriegeln** erscheint nach einigen Sekunden.
   - ✓ Die **Bereit/Prozess läuft** Leuchte blinkt.
   - ✓ Die Meldung **Release emergency stop and confirm with „acknowledge“** erscheint.



7: Startbildschirm

   - ✓ Bei der ersten Inbetriebnahme nach der Auslieferung, erscheint der englischsprachige Startbildschirm.
2. Zum Einstellen der Sprache, die **Weltkugel**-Taste drücken.
   - ✓ Das Menü **Language settings** öffnet sich.



8: Menü Language settings

3. Die Schaltfläche der einzustellenden Sprache drücken.
   - ✓ Die eingestellte Sprache erscheint im oberen Bereich des Menüs, damit ist die Sprache eingestellt.
4. Das Menü durch Drücken der **Pfeil**-Taste verlassen.

5. Die **NOT-HALT**-Taste herausziehen.
6. Die **Bestätigen**-Taste drücken.
   ✓ Das Hauptmenü **Einrichten Auftrag** ist geöffnet.

☑ Die Maschine ist betriebsbereit.

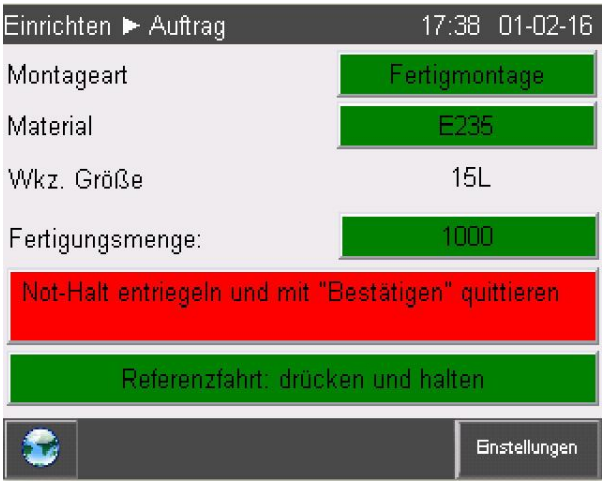


9: Hauptmenü Einrichten Auftrag

6.3 Betriebsbereitschaft nach Not-Halt herstellen

► So stellen Sie die Betriebsbereitschaft nach dem Not-Halt her:

1. Die Störung wie in ▸Kapitel 7, S. 42 beschrieben beheben.



10: Meldung Not-Halt

2. Die **Not-Halt**-Taste herausziehen.
3. Die **Bestätigen**-Taste drücken.

☑ Die Maschine ist betriebsbereit.

6.4 Maschine einstellen

6.4.1 Sprache einstellen

► So stellen Sie die Sprache ein:

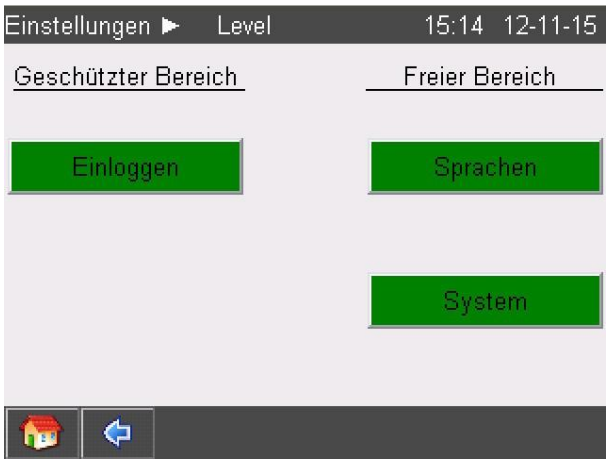
1. Im Menü **Einrichten Auftrag** auf die Schaltfläche **Einstellungen** drücken.



11: Menü Einrichten Auftrag

✓ Das Menü **Einstellungen Level** öffnet sich.

2. Im Menü **Einstellungen Level** auf die Schaltfläche **Sprachen** drücken.



12: Menü Einstellungen Level

✓ Das Menü **Einstellungen Sprachen** öffnet sich.



13: Menü Einstellungen Sprachen

3. Die Schaltfläche der einzustellenden Sprache drücken.

☑ Die eingestellte Sprache erscheint im oberen Bereich des Menüs. Damit ist die Sprache eingestellt.

Das Menü durch Drücken der **Pfeil**-Taste verlassen.

6.4.2 System-Eigenschaften einstellen

► So stellen Sie die System-Eigenschaften ein:

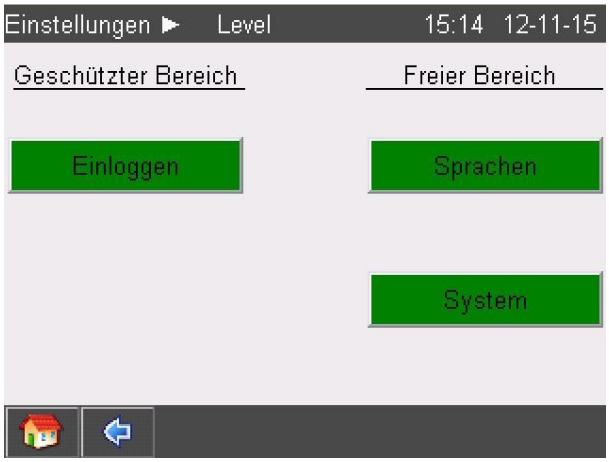
1. Im Menü **Einrichten Auftrag** auf die Schaltfläche **Einstellungen** drücken.



14: Menü Einrichten Auftrag

✓ Das Menü **Einstellungen Level** öffnet sich.

2. Im Menü **Einstellungen Level** auf die Schaltfläche **System** drücken.



15: Menü Einstellungen Level

☑ Das Menü **Einstellungen System** erscheint.



16: Menü Einstellungen System

► So stellen Sie die Uhrzeit ein:

Auf die Anzeige Datum/Uhrzeit drücken und die gewünschten Daten eingeben.



17: Uhrzeit einstellen

► So erhalten Sie Informationen zur Stückzahl je Werkzeuggröße:

Die Schaltfläche **Wkz.-Zähler** drücken.



18: Werkzeugzähler

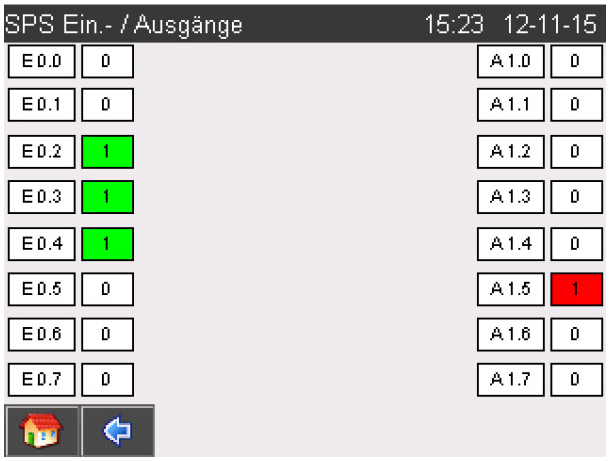
► So schalten Sie das Bedienfeld zum Reinigen aus:

Die Schaltfläche **Putzbildschirm** drücken.

✓ Das Bedienfeld schaltet sich für 20 Sekunden ab.

► So erhalten Sie Informationen zur Funktion der Ein- und Ausgänge:

Die Schaltfläche **SPS DE / DA** drücken.



19: Übersicht Funktion der Ein- und Ausgänge

☑ Die Funktion der Ein- und Ausgänge wird angezeigt.

► So setzten Sie die Ist-Zahl der Fertigungsmenge zurück:

1. Um die Ist-Zahl der Fertigungsmenge zurück zu setzen, im Menü **Stückzahl** die Schaltfläche **Reset i.O. Menge** drücken.

   ✓ Das Menü **i.O. Menge** öffnet sich.



20: Menü Reset Mengenzähler

2. Die Schaltfläche **Reset** drücken.

☑ Die Ist-Zahl der Fertigungsmenge ist zurückgesetzt.

6.5 Auftrag einstellen

► So stellen Sie den Auftrag ein:

1. Sicherstellen, dass …

   ✓ die Maschine eingeschaltet ist ▸Kapitel 6.2, S. 22.

2. Im Menü **Bearbeitung Auftrag** auf die Schaltfläche **Einrichten** drücken.



21: Menü Bearbeitung Auftrag

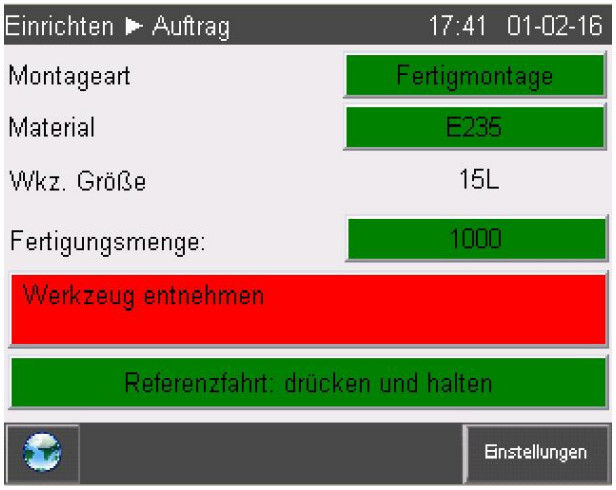
   ✓ Das Menü **Einrichten Auftrag** öffnet sich.

3. Die folgenden Schritte in der angegebenen Reihenfolge durchführen:
4. Montageart einstellen ▸Kapitel 6.5.1, S. 31
5. Material einstellen ▸Kapitel 6.5.2, S. 32
6. Fertigungsmenge einstellen ▸Kapitel 6.5.3, S. 32
7. Werkzeug einrichten ▸Kapitel 6.5.4, S. 33

6.5.1 Montageart einstellen

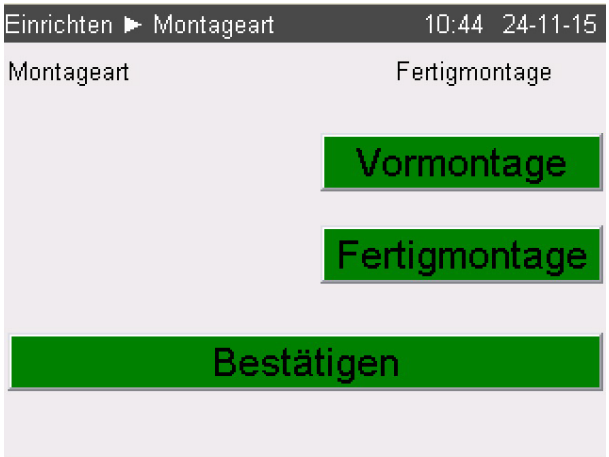
Bezüglich der Wahl der Vormontage oder Endmontage folgen Sie bitte den detaillierten Anweisungen in der Montageanleitung im STAUFF-Connect-Produktkatalog.

► So stellen Sie die Montageart ein:



22: Menü Einrichten Auftrag

1. Im Menü **Einrichten Auftrag** die Schaltfläche zur Montageart drücken.
   ✓ Das Menü **Einrichten Montageart** öffnet sich.



23: Menü Einrichten Montageart

2. Die Schaltfläche **Vormontage** oder **Fertigmontage** drücken.
3. Die Montageart-Auswahl mit der Schaltfläche **Bestätigen** bestätigen.
   ✓ Das Menü **Einrichten Auftrag** öffnet sich.

☑ Die gewählte Montageart wird angezeigt.

6.5.2 Material einstellen

► So stellen Sie das Material ein:

1. Im Menü **Einrichten Auftrag** die Schaltfläche zum **Material** drücken.
   ✓ Das Menü **Einrichten Material** öffnet sich.



24: Menü Einrichten Material

2. Das Material auswählen und die Schaltfläche drücken.
3. Die Montageart mit der Schaltfläche **Bestätigen** bestätigen.
   ✓ Das Menü **Einrichten Auftrag** öffnet sich.

☑ Das gewählte Material und die dazugehörige Baugröße werden angezeigt.

6.5.3 Fertigungsmenge einstellen

► So stellen Sie die Fertigungsmenge ein:

1. Im Menü **Einrichten Auftrag** die Schaltfläche zur Fertigungsmenge drücken.
   ✓ Das Eingabepad zur Stückzahleingabe öffnet sich.



25: Menü Eingabepad Stückzahl

2. Die Stückzahl auswählen.
3. Die Stückzahl mit der Schaltfläche **Enter** bestätigen.
   ✓ Das Menü **Einrichten Auftrag** öffnet sich.

☑ Die gewählte Fertigungsmenge wird angezeigt.

6.5.4 Werkzeug einrichten

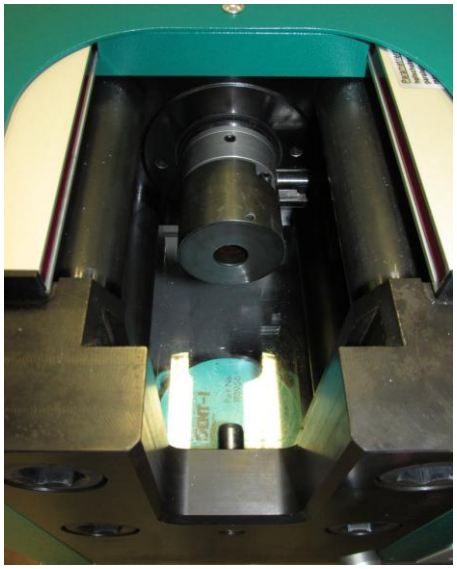
ACHTUNG

Schäden an der Maschine durch Gegenstände im Montagebereich

► Prüfen Sie vor Beginn der Montage den Montagebereich und entfernen Sie Werkzeuge und andere Gegenstände, die nicht zur Montage benötigt werden!

► So richten Sie das Werkzeug ein:

1. Den Montagebereich kontrollieren und Verunreinigungen oder Gegenstände entfernen.



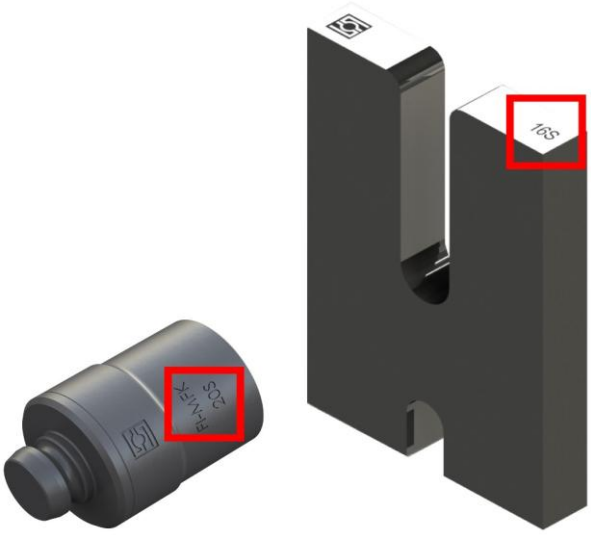
26: Montagebereich unbestückt

2. Im Menü **Einrichten Auftrag** auf der Bedienkonsole das Material kontrollieren und gegebenenfalls einstellen ▸Kapitel 6.5.2, S. 32.
3. Den Montagestutzen und die Gegenhalteplatten entsprechend der gewünschten Baugröße wählen.

ACHTUNG

Schäden an der Maschine durch unterschiedliche Baugrößen bei dem Montagestutzen und der Gegenhalteplatte

► Achten Sie darauf, die gleichen Werkzeuggrößen zu verwenden. Bei der Verwendung von unterschiedlichen Werkzeuggrößen kann es zu Beschädigungen an den Werkzeugen kommen! Eine korrekte Schneidringmontage ist nicht möglich.



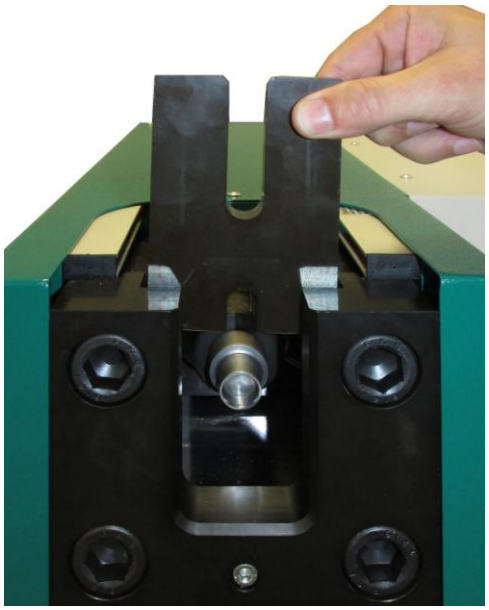
27: Werkzeuggrößen kontrollieren!

4. Den Montagestutzen in den Aufnahmestutzen einsetzen und mit der Sicherungsklammer fixieren.



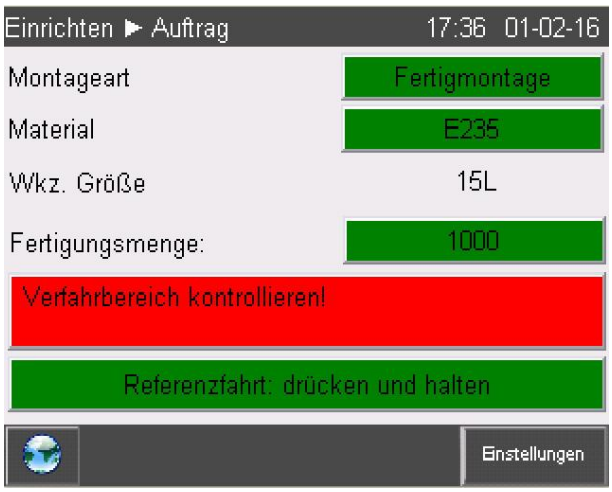
28: Montagestutzen fixieren

5. Die Gegenhalteplatte mit der Baugrößenangabe nach oben einsetzen.



29: Gegenhalteplatten einsetzen

6. Werkzeuggröße mit der Anzeige im Menü **Einrichten Auftrag** abgleichen.
7. Die Schaltfläche **Referenzfahrt** drücken und halten (bis Bild wechselt!).



30: Schaltfläche Referenzfahrt

✓ Die Referenzfahrt wird gestartet.

☑ Die Maschine ist betriebsbereit.

6.6 Schneidringe montieren

⚠ 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!

Die in der Maschine hinterlegten Montageparameter gelten ausschließlich bei der Verwendung eines STAUFF-Original-Schneidrings FI-DS-.. in der Kombination mit dem ausgewähltem Rohrmaterial und der STAUFF-Original-Überwurfmutter FI-M-...

► So montieren Sie die Schneidringe:

Sicherstellen, dass …

✓ die Rohre entsprechend der Rohr- und Montagevorbereitung der Montageanleitungen im STAUFF-Connect-Produktkatalog vorbereitet sind. Siehe hierzu Kapitel **Maschinengesteuerte Montage von Schneidringverschraubungen** im STAUFF-Connect-Produktkatalog.

✓ der Auftrag, wie in ▸Kapitel 6.5, S. 30 beschrieben, eingestellt ist.

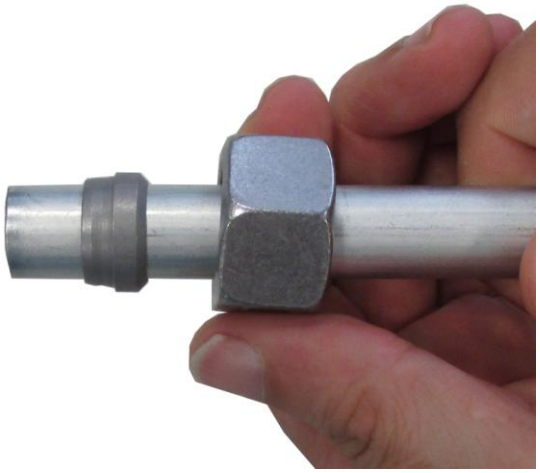
☑ Im Menü **Bearbeitung Auftrag** wird die Schaltfläche **Rohr einlegen und andrücken** angezeigt.



31: Bearbeitung Auftrag

Bei dünnwandigen Rohren Verstärkungshülsen gemäß STAUFF-Connect-Produktkatalog einsetzen!

1. Nacheinander die Überwurfmutter und den Schneidring auf das Rohrende schieben.



32: Ausrichtung des Schneidrings

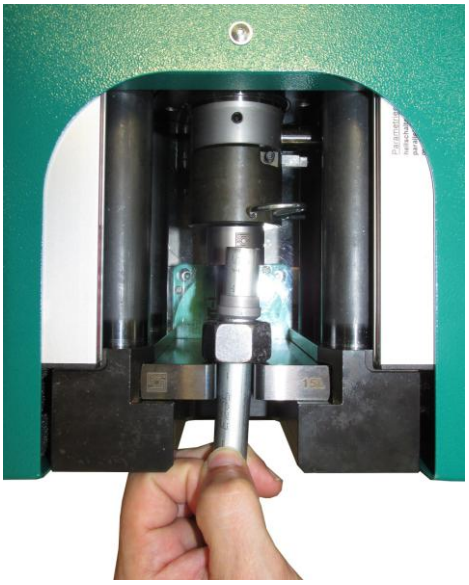
2. Die korrekte Ausrichtung beachten:
   - ✓ Das Gewinde der Überwurfmutter muss in Richtung des Rohrendes und des Schneidrings zeigen.
   - ✓ Die Schneiden des Schneidrings müssen in Richtung des Rohrendes zeigen.



33: Bearbeitung Auftrag

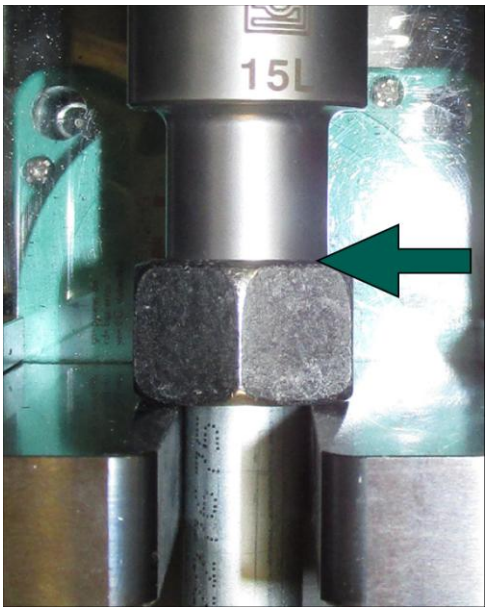
3. Das Rohr von oben in die Gegenhalteplatte einlegen.

4. Die korrekte Position der Überwurfmutter beachten: Schneidring und Überwurfmutter befinden sich zwischen Montagestutzen und Gegenhalteplatte.



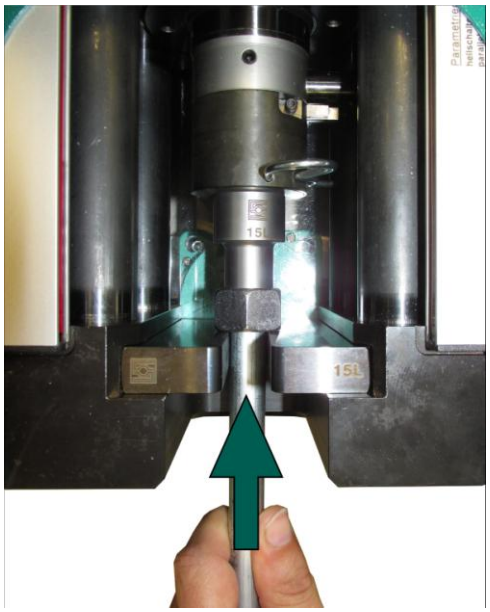
34: Werkstück einsetzen

5. Das Rohrende in den Montagestutzen einlegen und darauf achten, dass die Überwurfmutter auf den Montagestutzen aufgeschoben wird. Dadurch vermeiden Sie ein Verkanten der Überwurfmutter während der Montage.



35: Überwurfmutter wird auf Montagestutzen geschoben

6. **WARNUNG! Gefährdung durch Abscheren und Quetschen der Finger: Achten Sie darauf, dass sich Ihre Finger bei Ausführen der Maschinenfunktion nicht im Montagebereich befinden!**
   Durch das Andrücken und Halten des Rohres wird die Montage gestartet.



36: Werkstück andrücken

   ✓ Die Leuchte **Bereit/Prozess läuft** leuchtet durchgehend.

   ✓ Die Maschine drückt den Montagestutzen gegen die Gegenhalteplatte und montiert damit den Schneidring. Der Schneidring ist entsprechend der gewählten Montageart montiert.

Der korrekte Sitz des Schneidrings muss nach der Montage vom Maschinenbediener überprüft werden!

---

7. Den Schneidring auf korrekten Sitz und Schneiden-Überdeckung kontrollieren.



37: Überdeckung bei Montageart Fertigmontage

Montagestutzen regelmäßig mit Konuslehre überprüfen!

8. Alle 20 Montagen den Montagestutzen mit einem Lappen reinigen und leicht von innen mit Maschinenöl einölen.
9. Die Montage solange fortsetzen, bis die **Fertigungsmenge** 0 beträgt.



38: Auftrag beendet

☑ Der Auftrag ist bearbeitet.

6.7 Im Verschraubungskörper endmontieren

Zur Fertigmontage im Verschraubungskörper folgen Sie bitte den detaillierten Anweisungen abhängig von der gewählten Montageart in der Montageanleitung im STAUFF-Connect-Produktkatalog.

6.8 Maschine reinigen

Die Maschine und die dazugehörigen Komponenten müssen nach jedem Gebrauch gereinigt werden.

► So reinigen Sie die Maschine:

1. Die Flächen mit einem Baumwolltuch reinigen.
2. Für die Reinigung des Bedienfeldes das Bedienfeld ausschalten ▸Kapitel 6.4.2, S. 27.
3. Wasser mit einem fettlösenden, nicht ätzenden Reinigungsmittel verwenden. Es darf dabei keine Feuchtigkeit in die Zylinder gelangen.
4. Hartnäckigen Schmutz mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernen und Korrosionsschutz auftragen.

Korrosionsschutz

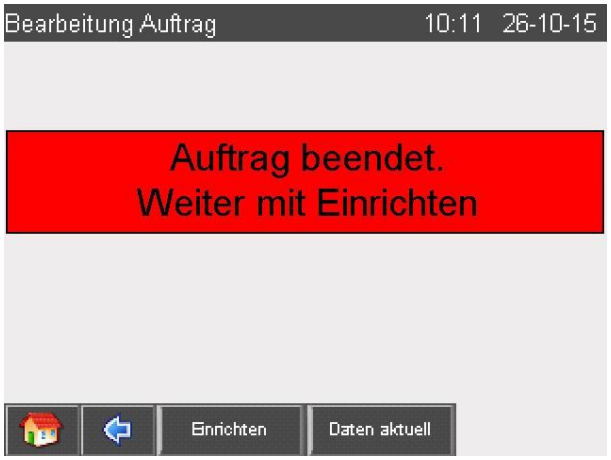
Nach Entfernung von hartnäckigem Schmutz mit einem Reinigungsmittel und nach längerem Stillstand müssen die beweglichen Maschinenteile mit einem leichten Ölfilm versehen werden, der vor Korrosion schützt.

6.9 Maschine ausschalten

► So schalten Sie die Maschine aus:

1. Sicherstellen, dass …

   ✓ der Auftrag beendet ist.



39: Auftrag beendet

2. Den Hauptschalter auf „0 / OFF“ drehen.

☑ Die Maschine ist ausgeschaltet und stromlos.

7 Störungsbehebung

7.1 Sicherheit

⚠ WARNUNG

Beheben von Störungen

Schwere Verletzungen oder Maschinenschaden

- ► Arbeiten, bei denen die Maschine geöffnet werden muss, dürfen nur von der Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG durchgeführt werden!
- ► Lassen Sie die im ▸Kapitel 7, S. 42 beschriebenen Störungen nur durch dazu befugtes und qualifiziertes Personal beheben!
- ► Tragen Sie bei allen Arbeiten an der Maschine die entsprechende persönliche Schutzausrüstung!

⚠ WARNUNG

Arbeiten an elektrischen Einrichtungen

Schwere oder tödliche Verletzungen durch gefährliche elektrische Spannung

- ► Arbeiten, bei denen die Maschine geöffnet werden muss, dürfen nur von der Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG durchgeführt werden!
- ► Arbeiten an elektrischen Einrichtungen dürfen nur durch Elektro-Fachpersonal durchgeführt werden!
- ► Schalten Sie die Maschine ab und sichern Sie sie gegen Wiedereinschalten!
- ► Führen Sie Arbeiten an spannungsführenden Teilen nur unter Aufsicht einer zweiten Person aus!
- ► Prüfen Sie elektrische Komponenten auf mögliche Restladungen!

⚠ 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!

► So gehen Sie im Störungsfall vor:

1. Ermitteln Sie die Störungsursache.
2. Gehen Sie der Störungsursache am entsprechenden Anzeigeelement nach.
3. Beheben Sie die Störungsursache und tauschen Sie bei Bedarf defekte Bauteile aus.
4. Falls Sie die Störungsursache nicht eindeutig ermitteln können, nehmen Sie Kontakt mit dem Hersteller auf.

7.2 Störungsbehebung

Beachten Sie bei der Störungsbehebung, dass …

- die Störungen nur vom Einricht- und Wartungspersonal behoben werden dürfen ▸Kapitel 2.4, S. 9.
- bei allen Arbeiten zur Störungsbehebung die entsprechende persönliche Schutzausrüstung getragen wird ▸Kapitel 2.5, S. 9.

Störungen, die durch das Bedienpersonal behoben werden können, sind im Folgenden aufgeführt.

7.3 Störungen / Fehlermeldungen

7.3.1 Druck



40: Enddruck außer Toleranz

Fehlermeldung im Display der Maschine:	Mögliche Ursache
Enddruck außerhalb Toleranz Taste "Bestätigen" drücken und Fehler beseitigen	**Rohrende** • Nicht entgratet • Zu stark entgratet • Schief abgesägt **Rohr** • Schräg eingedrückt • Querschnitt oval • Durchmesser zu klein • Durchmesser zu groß • Wandstärke zu gering, Verstärkungshülse nutzen • Verschmutzt (z.B. Späne) • Falscher Durchmesser • Material des Rohres und der eingegebene Parameter stimmen nicht überein • Festigkeit zu hoch • Festigkeit zu niedrig **Schneidring** • Querschnitt oval • Beschädigt • Festigkeit (zu hart/weich)

7.3.2 Weg



41: Lage-Erkennung falsch

Fehlermeldung im Display der Maschine:	Ursache
Lage-Erkennung Taste "Bestätigen" drücken und Fehler beseitigen	**Schneidring** • Größe falsch • Ausrichtung falsch • Oval • Geometrie falsch **Mutter** • Größe falsch • Verschmutzte Oberfläche • Ausrichtung falsch • Verkantet

7.3.3 Lichtgitter



42: Lichtgitter belegt

Fehlermeldung im Display der Maschine:	**Ursache**
Lichtgitter Taste "Bestätigen" drücken und Fehler beseitigen	**Lichtgitter** • Ist belegt

7.3.4 Rohr nicht angedrückt



43: Rohr nicht angedrückt

Fehlermeldung im Display der Maschine:	Ursache
Rohr nicht angedrückt Taste "Bestätigen" drücken und Fehler beseitigen	**Steuerung** • Rohr wurde nach Prozessbeginn nicht bis Montageende angedrückt. • Bei wiederholtem Auftreten trotz festem Andrücken des Rohres vermutlich Steuerungsfehler. Hersteller kontaktieren.

7.3.5 Kolben fährt nicht ein

Fehlermeldung im Display der Maschine:	Ursache
Steuerungsfehler Taste "Bestätigen" drücken und Fehler beseitigen	**Steuerung** • Steuerungsfehler. Hersteller kontaktieren.

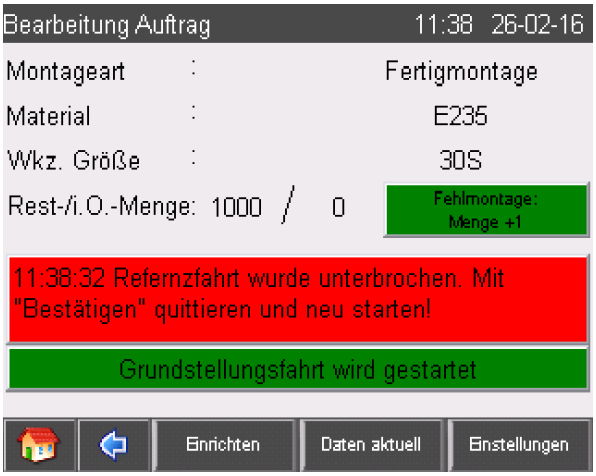
7.3.6 Werkzeug wird nicht erkannt



44: Werkzeug paarweise einsetzen!

Fehlermeldung im Display der Maschine:	Ursache
Werkzeug paarweise einsetzen	**Werkzeug** • Werkzeug einsetzen (kein Fehler)
Werkzeug paarweise einsetzen, obwohl Werkzeug bereits eingesetzt ist	**Werkzeug** • Werkzeug-Sensor • RFID Chip an Gegenplatte fehlt • Werkzeug-Sensor defekt • RFID-Chip nicht programmiert

7.3.7 Referenzfahrt unterbrochen



45: Referenzfahrt wurde unterbrochen!

Fehlermeldung im Display der Maschine:	Ursache
Referenzfahrt wurde unterbrochen. Mit „Bestätigen“ quittieren und neu starten!	**Handhabung** • Button „Referenzfahrt“ nicht gedrückt, bis Anzeige gewechselt hat!

7.3.8 Sonstige Fehler

Sonstige Fehler (nicht in Maschine integrierbar)	Mögliche Ursache
Schneidring schneidet nicht ein Fehler: Sichtkontrolle zeigt zu wenig Aufwurf vor Schneidring	**Werkzeug** • Werkzeugverschleiß **Rohr** • Rohr zu nachgiebig aufgrund von Material oder Abmessungsverhältnis
Rohr klemmt im Stutzen nach der Montage Fehler: Rohrende weitet sich während des Pressvorgangs	**Rohr** • Rohr zu nachgiebig aufgrund von Material oder Abmessungsverhältnis
Verpressvorgang startet nicht Fehler: Maschine reagiert nicht	**Maschine** • Lichtgitter unterbrochen (beim Start) **Steuerung** • Kontaktsensor defekt/verstellt **Bedienung** • Maschine nicht im richtigen Menüpunkt • Fertigungsmenge erreicht
Ölverlust Fehler: Ölaustritt	**Hydraulik** • Dichtungen defekt • Maschine zu weit aus horizontaler Lage gekippt • Schlauch-/Rohrleitung undicht. Hersteller kontaktieren.
Maschine startet nicht Fehler: Maschine startet nicht	**Spannungsversorgung** • Gerät nicht an Spannungsversorgung angeschlossen • Spannungsversorgung nicht eingeschaltet • Kabel- oder Stecker-Schaden • Bildschirm defekt

8 Instandhaltung

8.1 Sicherheit

⚠ WARNUNG

Durchführen von Instandhaltungsarbeiten

Schwere oder tödliche Verletzungen oder Maschinenschäden

► Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von der Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG durchgeführt werden ▸Kapitel 8.2, S. 50!

8.2 Inspektion und Wartung

Die Maschine ist alle zwei Jahre oder nach 200.000 Montagen zur Wartung und zum Ölwechsel an die Walter Stauffenberg GmbH&Co.KG zu senden.

8.3 Not-Halt prüfen

Alle Not-Halt-Taster müssen regelmäßig auf Funktion geprüft werden.

► So prüfen Sie den Not-Halt:

1. Die Maschine einschalten und starten.
2. Den Not-Halt auslösen und überprüfen, ob die Maschine anhält.
3. Die **Not-Halt**-Taste herausziehen.
4. Not-Halt-Kreis mit **Freigabe**-Taste zurücksetzen.

✓ Die Maschine kann wieder gestartet werden.

8.4 Lichtgitter prüfen

Das Lichtgitter muss regelmäßig auf Funktion geprüft werden.

► So prüfen Sie das Lichtgitter:

1. Die Maschine einschalten und starten.
2. Das Lichtgitter auslösen und überprüfen, ob die Maschine anhält.
3. Not-Halt-Kreis mit **Bestätigen**-Taste zurücksetzen ▸Kapitel 6.3, S. 24.

✓ Die Maschine kann wieder gestartet werden.

9 Außerbetriebnahme

9.1 Sicherheit

⚠ WARNUNG

Durchführen von Demontagearbeiten

Schwere oder tödliche Verletzungen

- ► Demontagearbeiten dürfen nur von befugtem Fachpersonal durchgeführt werden!
- ► Verwenden Sie nur geeignete Werkzeuge, die in ordnungsgemäßem Zustand sind!
- ► Tragen Sie bei allen Arbeiten Ihre persönliche Schutzausrüstung!

⚠ WARNUNG

Anheben von Lasten

Schwere oder tödliche Verletzungen durch fallende/schwingende Last

- ► Fixieren Sie vor dem Anheben alle beweglichen Komponenten der anzuhebenden Last!
- ► Verwenden Sie nur unbeschädigte Hebemittel, die für das Gewicht der zu hebenden Last zugelassen sind!
- ► Befestigen Sie Anschlagmittel ausschließlich an den dafür vorgesehenen Anschlagpunkten!
- ► Lassen Sie Lasten niemals unbeaufsichtigt in den Hebezeugen hängen!
- ► Halten Sie sich niemals unter schwebenden Lasten auf!

⚠ 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!

9.2 Demontage

► Demontieren Sie die Maschine folgendermaßen:

1. Maschine außer Betrieb nehmen und von der Energieversorgung trennen.
2. Schutzverkleidung und Gehäuse demontieren.
3. Alle Betriebsstoffe entfernen.
4. Kabel und Leitungen demontieren.
5. Dichtungen aus den Lagern entfernen.
6. Maschinenteile von verwendeten Schmiermitteln reinigen.
7. Kunststoff-, Elektro- und Metallteile voneinander trennen.

ACHTUNG

Lösungsmittel und Schmierstoffe

Umweltschädliche Verunreinigung von Wasser und Boden

► Fangen Sie bei der Demontage Schmierfette, -öle und lösungsmittelhaltige Reinigungsflüssigkeiten in geeigneten Behältern auf!

► Beachten Sie bei der Entsorgung die Sicherheitsdatenblätter der verwendeten Emulsionen, Reinigungs- und Schmierstoffe.

Um ein Eindringen wassergefährdender Stoffe in den Boden oder die Kanalisation zu vermeiden, fangen Sie Betriebsstoffe und lösungsmittelhaltige Reinigungsflüssigkeiten in geeigneten Behältern auf!

9.3 Entsorgung

Nach der finalen Demontage der Maschine muss der Betreiber sämtliche verwendete Materialien und Bauteile gemäß den im Betreiberland geltenden Vorschriften entsorgen.

Besondere Sorgfalt ist bei der Entsorgung von umweltbelastenden Materialien erforderlich, wie:

- Kunststoffteile
- Gummiteile
- Elektroteile
- Metallteile
- Betriebs- und Hilfsstoffe

► So gehen Sie mit wassergefährdenden Stoffen um:

1. Geeignete Behälter verwenden, um wassergefährdende Stoffe aufzufangen, zu lagern, zu transportieren und zu entsorgen.
2. Alle Teile nach Material an den dafür vorgesehenen Stellen entsorgen.
3. Bei der Verwertung auf Materialtrennung achten.

10 Anhang

11 EG-Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anh. II 1. A

Hersteller

Walter Stauffenberg GmbH & Co.KG

Im Ehrenfeld 4

DE - 58791 Werdohl

In der Gemeinschaft ansässige Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen

Walter Stauffenberg GmbH & Co.KG

Im Ehrenfeld 4

DE - 58791 Werdohl

Beschreibung und Identifizierung der Maschine

Produkt / Erzeugnis	Schneidringmaschine SPR-PRC-POC
Typ	StauffPress
Seriennummer	001
Projektnummer	20150612-303-30428-1891239452-421532-001
Handelsbezeichnung	StauffPress
Auftrag	1891239452
Funktion	Vor- und Endmontage von Schneidringen

Es wird ausdrücklich erklärt, dass die Maschine allen einschlägigen Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien entspricht.

2006/42/EG	Richtlinie 2006/42/EG des Europäischen Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen und zur Änderung der Richtlinie 95/16/EG (Neufassung) (1)

Fundstelle der angewandten harmonisierten Normen entsprechend Artikel 7 Absatz 2

EN ISO 12100:2010-11	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobewertung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN 953:1997+A1:2009	Sicherheit von Maschinen - Trennende Schutzeinrichtungen - Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen
EN ISO 13849-1:2008	Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen - Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze (ISO 13849-1:2006)

Werdohl, 23.09.2015

Ort, Datum

Unterschrift

Carsten Krenz

Betriebsleitung

Seite 1/1

Abbildungsverzeichnis

1 Schutzeinrichtungen ... 12
2 Mit Schloss gesicherter Elektro-Hauptschalter ... 13
3 Übersicht über die Bedienelemente ... 14
4 Erzeugnis ... 16
5 Bauteile ... 16
6 Typenschild ... 17
7 Startbildschirm ... 22
8 Menü Language settings ... 22
9 Hauptmenü Einrichten Auftrag ... 23
10 Meldung Not-Halt ... 24
11 Menü Einrichten Auftrag ... 25
12 Menü Einstellungen Level ... 25
13 Menü Einstellungen Sprachen ... 26
14 Menü Einrichten Auftrag ... 27
15 Menü Einstellungen Level ... 27
16 Menü Einstellungen System ... 27
17 Uhrzeit einstellen ... 28
18 Werkzeugzähler ... 28
19 Übersicht Funktion der Ein- und Ausgänge ... 29
20 Menü Reset Mengenzähler ... 29
21 Menü Bearbeitung Auftrag ... 30
22 Menü Einrichten Auftrag ... 31
23 Menü Einrichten Montageart ... 31
24 Menü Einrichten Material ... 32
25 Menü Eingabepad Stückzahl ... 32
26 Montagebereich unbestückt ... 33
27 Werkzeuggrößen kontrollieren! ... 34
28 Montagestutzen fixieren ... 34
29 Gegenhalteplatten einsetzen ... 35
30 Schaltfläche Referenzfahrt ... 35
31 Bearbeitung Auftrag ... 36
32 Ausrichtung des Schneidrings ... 37
33 Bearbeitung Auftrag ... 37
34 Werkstück einsetzen ... 38
35 Überwurfmutter wird auf Montagestutzen geschoben ... 38
36 Werkstück andrücken ... 39
37 Überdeckung bei Montageart Fertigmontage ... 39
38 Auftrag beendet ... 40

39 Auftrag beendet 41
40 Enddruck außer Toleranz 44
41 Lage-Erkennung falsch 45
42 Lichtgitter belegt 46
43 Rohr nicht angedrückt 47
44 Werkzeug paarweise einsetzen! 48
45 Referenzfahrt wurde unterbrochen! 48

Stichwortverzeichnis

A

Ausschalten 41

B

Betreiber
- Aufgabe 8

Betrieb
- beenden 41

E

Einschalten 22

F

Funktion 16

H

Handlungsanweisungen 6

M

Maschine
- Ausschalten 41
- Einschalten 22
- Übersicht 12, 16

N

Not-Halt 24, 50

P

Personal 9
Persönliche Schutzausrüstung 9
PSA 9

Q

Qualifikation 9

S

Schutzausrüstung 9
Schutzeinrichtungen 11
Sicherheitseinrichtungen 11
Sicherheitshinweise 7
Sicherheitskennzeichen 10
Signalwort 6
Signalwortfelder 5
Störungsbehebung 43

T

Technische Daten 15
Transport 18
Typenschild 17

V

Verweise 6

W

Warnhinweise 5

Feedback

Lassen Sie uns Fragen, Anregungen und Kritik zu Ihrer Maschine oder zur vorliegenden Dokumentation zukommen:

Walter Stauffenberg GmbH & Co. KG
Im Ehrenfeld 4
58791 Werdohl

Telefon: +49 23 92 916 0
Fax: +49 23 92 916 160

sales@stauff.com
www.stauffconnect.com

Vielen Dank für Ihre Unterstützung.

Verfasser dieser Anleitung:

ED-T ENGINEERING & DOKUMENTATION TILLMANN

Kruppstraße 82-100
45145 Essen
Telefon: +49 (0) 201 185270-0
Telefax: +49 (0) 201 185270-5
E-Mail: Info@ed-t.de
Internet: www.ed-t.de