

Because the job always needs to be done.  
Whenever. Wherever.



## MOTORISIERTEN WERKSTATTPRESSEN



### A Pressure regulation

To regulate the pressure you have to turn the knob (counter-)clockwise. The pressure can be read at the integrated manometer.

### B Table adjustment

To lower or lift the table into the right position you have to place the horse-shoe (with the chain) around the piston and attach the chain to the table. By moving the joystick and replacing the pins the table can be adjusted into the right position.

### C Cylinder adjustment

By turning the handles you can take one hand on the grip and move the cylinder from left to right and by turning the handles back you can fasten the cylinder at the position you require.

### D Speeds

The Profi Press is a 2-speed operational press. This means that in speed 1 the approach speed and press speed are both 2,3 mm per second. Speed 2 means that the piston will lower in free position with approximately 9,5 mm per second (approach speed) until it touches the material - then the speed will switch automatically to 2,3 mm per second - the press speed. The exact speeds depend on the model.

### E Joystick

Operation of the press is done by the joystick.

### F Hand pump

For precision work you can also operate the press with a hand pump.

### Optional accessories

**G** The motorized workshop presses can be delivered with a foot pedal or hand remote controller.

**H** All our workshop presses can be delivered with a V-block set for extra support.

**I** Mandrel set of  $\varnothing$  18, 33, 45, 58 and 72 mm (with a suitable piston head for the 100 ton workshop presses).



### A Druckregelung

Um den Druck zu regeln, müssen Sie den Knopf im oder gegen den Uhrzeiger-sinn drehen. Der Druck kann am integrierten Manometer abgelesen werden.

### B Tischeinstellung

Um den Tisch in die richtige Position zu senken oder zu heben, müssen Sie das Hufeisen (mit der Kette) um den Kolben legen und die Kette am Tisch befestigen. Indem Sie den Joystick bewegen und die Stifte austauschen, können Sie den Tisch auf die richtige Position einstellen.

### C Zylindereinstellung

Nach Drehen der Hebel können Sie mit einer Hand den Griff nehmen und den Zylinder von links nach rechts verschieben. Wenn Sie die Hebel wieder zurückdrehen, fixieren Sie den Zylinder in der erforderlichen Position.

### D Geschwindigkeiten

Die Profi Presse ist eine Betriebspresse mit zwei Geschwindigkeiten. Dies bedeutet, dass der Kolben in Geschwindigkeit 1 mit ca. 2,3 mm pro Sekunde sinkt und drückt. Geschwindigkeit 2 bedeutet, dass der Kolben sich mit ca. 9,5 mm pro Sekunde in die freie Position senkt, bis er das Material berührt. Dann schaltet die Geschwindigkeit automatisch auf 2,3 mm pro Sekunde - die Pressgeschwindigkeit. Die genaue Geschwindigkeit ist modellabhängig.

### E Joystick

Die Presse wird mit dem Joystick bedient.

### F Handpumpe

Für präzise Arbeiten kann die Presse jedoch auch mit einer Handpumpe bedient werden.

### Sonderzubehör

**G** Die motorisierte Werkstattpressen können mit einem Fußpedal oder einer Handfernbedienung geliefert werden.

**H** Alle unsere Werkstattpressen können mit einem V-Block-Satz für zusätzliche Unterstützung geliefert werden.

**I** Druckdornsatz von  $\varnothing$  18, 33, 45, 58 und 72 mm (mit einem geeigneten Kolbenboden für die 100 Tonnen Werkstattpressen).

DIMENSIONS ABMESSUNGEN [MM]	30 TON M/H-2	60 TON M/H-M/C-2	100 TON M/H-M/C-2	100 TON M/H-M/C-2 D=1500
A	2120	2120	2140	2080
B	1000	1000	1350	1750
C	695	695	755	755
D	750	750	1100	1500
E	260	260	300	300
F	1315	1315	1665	2065
G	150	150	150	150
H	200	197	180	130
I	750	750	750	750
J	805	805	865	865
K	160	200	250	250
DIMENSIONS ABMESSUNGEN [MM]	160 TON M/H-M/C-2	160 TON M/H-M/C-2 D=1500	200 TON M/H-M/C-2 D=1300	300 TON M/H-M/C-2 D=1750
A	2200	2270	2270	2250
B	1410	1810	1610	2120
C	825	825	865	985
D	1100	1500	1300	1750
E	380	380	410	500
F	1725	2125	1925	2550
G	150	150	150	177
H	180	180	180	180
I	750	750	750	531
J	935	935	975	1085
K	325	325	368	420

