



# Hydraulisk Press för noshjul och kedjor.

Renovering av noshjul, svärdtoppar  
samt kedjebrytning.

## Instruktions Manual

**Skall läsas igenom innan hantering av pressen sker!**

# Funktioner

- Multiverktyg för borttagning och sammanfogning av nitarna på noshjulen, samt nitförbandet hos utbytbara svärdtoppar; .404" och  $\frac{3}{4}$ ".
- 2,0 mm svärd : GB, Oregon, Carlton, Iggesund samt Flex.
- 1,6 mm svärd 1,6 mm: GB och Iggesund.
- Nitar ihop noshjulets nitar i ett moment, som originalpressat!
- Kedjebrytning .404" och  $\frac{3}{4}$ " kedjor i ett moment!



# VARNING !

- Hydraul pumpen arbetar med ett mycket högt tryck.
- Säkerställ att alla slangar och kopplingar är oskadade innan användning. Vid minsta skada; SKALL de bytas ut!.
- Hydraul pressen arbetar med en hög styrka. Inkorrekt monterade verktyg kommer att förstöra pressen och medföra skador som ej kan repareras! Säkerställ att verktygen är korrekt monterade!
- OBS! Ta er tid under arbetets gång. Kontrollera att allting är korrekt monterat.
- **TILLÅT EJ OTRÄNAD PERSONAL ATT ARBETA MED DENNA PRESS!**
- Se till att hålla händerna borta från pressen under arbetets gång!.
- För bästa säkerhet; se till att samma person som jobbar med pressen också har ansvaret för den



# Innehåll

- 1. Installation av el-hydrauliska pumpen. GBA01-1**
  - (a) Montering av tryckslangen.
  - (b) Uppfyllnad av hydraulolja.
  - (c) Tryckjustering av press.
  - (d) Manövrering.
  
- 2. Hydraulisk fotpump. GBA02-1 ( OBS! Tillval )**
- 3. Montering pressverktyg.**

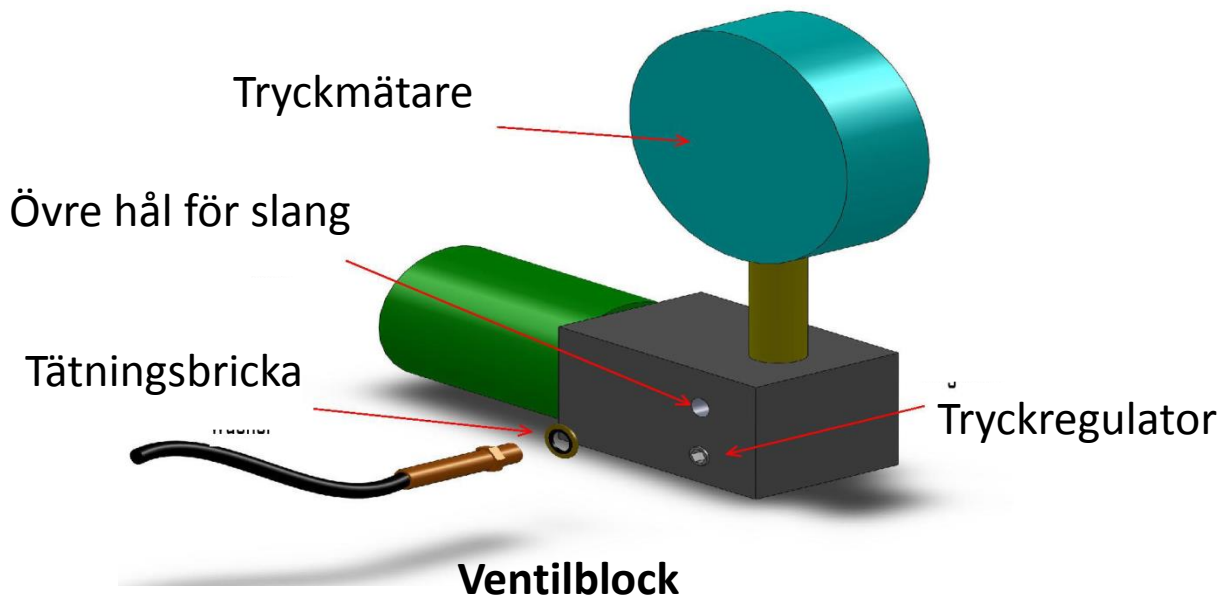
Mothålls plattor
- 4. Nitstansaren, montering & hantering.**
  - (a) Montering inför noshjuls borttagning.
  - (b) Arbetsätt vid noshjulets nitborttagning.
- 5. Montering av verktyg för nitning av noshjul.**
- 6. Justering av arbetstryck.**
- 7. Att bryta kedjor, .404 och  $\frac{3}{4}$ ".**
- 8. Avancerat användande.**
- 9. Reservdelslista ( Artikelnummer )**
- 10. Verktygsväska**



# 1. Installation av elektriska hydraulpumpen

## (a) Montering av tryckslangen

- Ta bort tätningspluggen från ventilblocket.
- Använd tätningsbrickan som satt under tätningspluggen, när du skruvar fast slangen i övre hålet på ventilblocket.



- **(a) forts.** Montera andra änden av tryckslangen till ingången på pressen, dra åt.



- **(b) Uppfyllnad av hydraulolja**

Öppna påfyllnadslocket, och fyll upp till halva nivåfönstret på hydraultanken.

- **(c) Tryckjustering av press:**

Nit pressning (Vid åter montering av nitar, noshjul)

Det nedre hålet är skruven för reglering av press trycket.

**OBS! JUSTERA INGENTING INNAN DU KÄNNER DIG SÄKER MED PRESSEN!  
JUSTERA ALDRIG TRYCKET UTAN PRESSVERKTYG MONTERAT!  
SE SEKTION 5!**

- **(d) Manövrering.**

Hydraulpumpen manövreras elektriskt med en fotpedal.

FRAMÅT= ÖKAR TRYCKET.

BAKÅT = MINSKAR TRYCKET SAMT ÅTERFÖR PRESSVERKTYGET TILL UTGÅNGSLÄGET.

2. Hydraulisk fotpump GBA02-1. . ( OBS! Tillval! )

Stäng ventil innan tryck skall sättas.

Öppnande av ventilen medför att presstrycket släpper och verktyget återförs till utgångsläget.

# 3. Montering pressverktyg

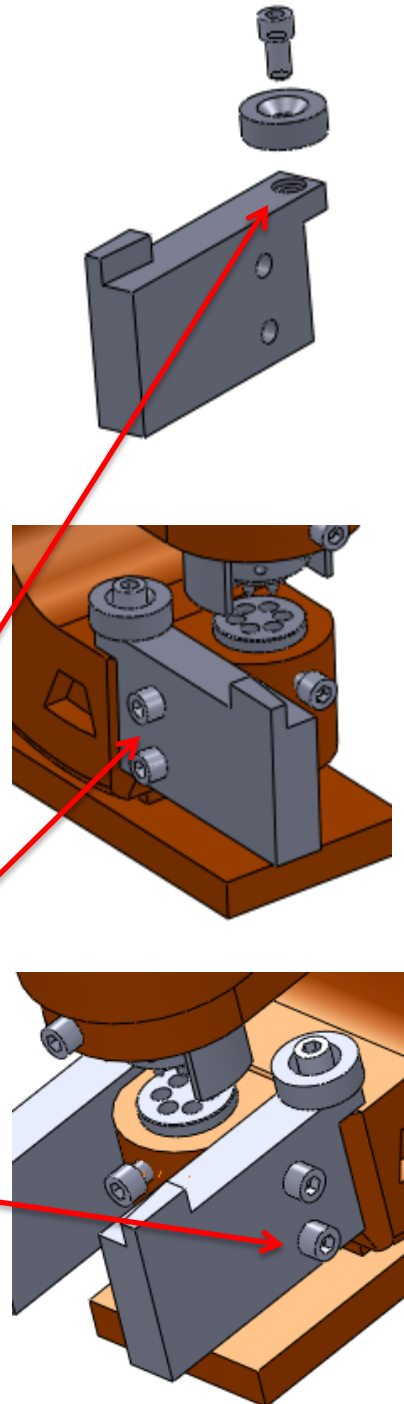
## Mothållsplattor.

Används för exakt position för svärdet, när noshjulets nitar skall monteras och demonteras.

**Tas bort vid övrigt arbete!**

- Skruva på en positionsrulle på varje mothållsplatta.
- Sedan monteras mothållsplattorna till städet, se bild.

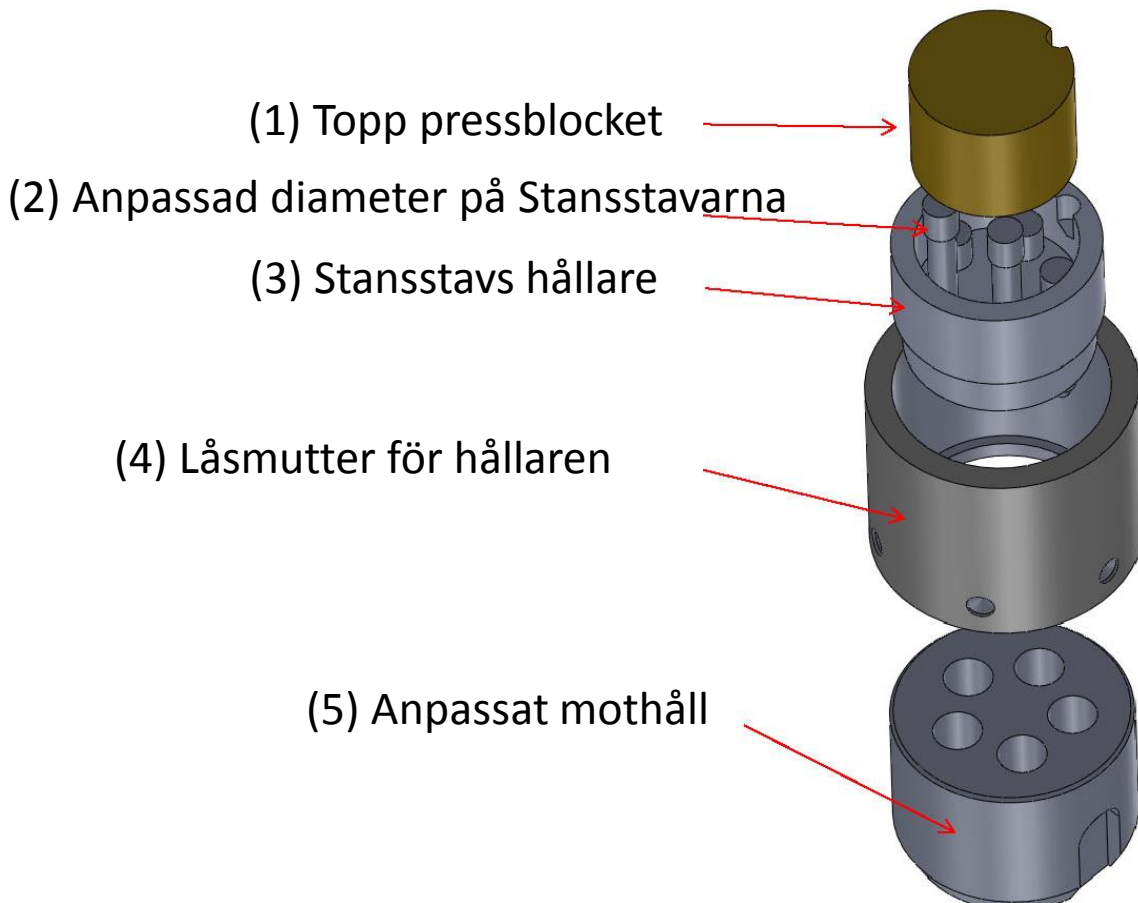
**Dra inte åt skruvarna än, det gör vi senare!**



# 4. Nitstansaren, montering & hantering.

Monteringen av alla nitstansare, är densamma.

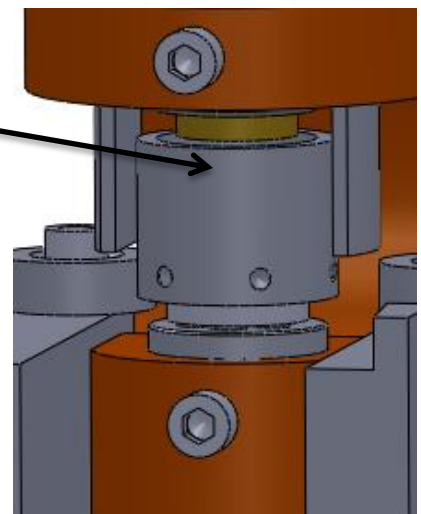
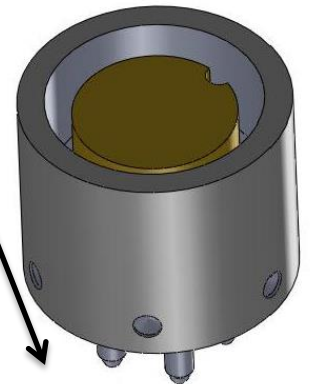
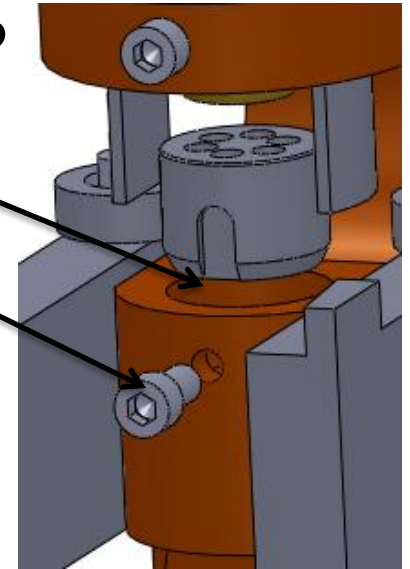
- (a) För alla verktyg behövs Topp pressblocket(1). Montera aldrig nitverktygen utan denna del
  - (b) Anpassad diameter på Stansstavarna (2)
  - (c) För alla 5 och 6- stansstavs hållare används 4 mm stansstavar.
  - (d) Stansstav hållare (3)
  - (e) Låsmutter, för hållaren (4)
  - (f) Anpassat mothåll (5)
- Det finns 2 st. mothåll för 6 nitars noshjul. Dels 17 mm för GB svärd 1,6 mm, samt 20 mm för Oregon svärd 1,6 + 2,0 mm.
  - Gör visuell kontroll för avsett verktyg innan montering.
  - Placera mothållet över svärdets noshjul, för att kontrollera att du gjort ett korrekt val.





# Montering inför noshjuls borttagning

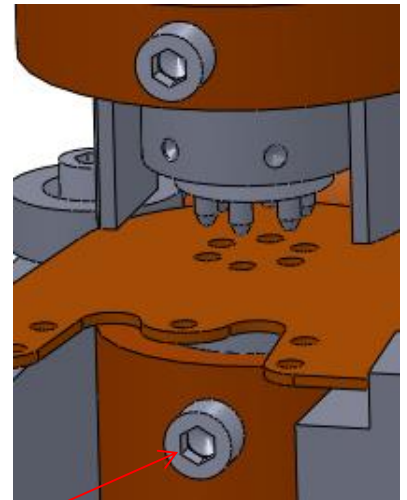
1. Placera mothållet i pressen
2. Dra åt skruven för mothållet
3. TIPS! Det är minimalt utrymme mellan nitverktyget och mothållet. Använd tunn papp för att hålla upp stansstavarna, för undvikande av att dessa glider ner i mothållet under införandet.
4. Skjut in det monterade nitverktyget över mothållet.
5. För upp låsmuttern och vrid åt den försiktigt.



**OBS! Man måste kunna rotera på nitverktyget för nästa steg!**

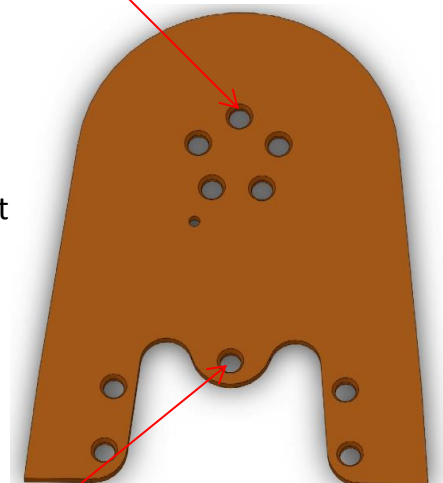
# Arbetsätt vid noshjulets nitborttagning

- Använd de medföljande nosplattorna. Se till att använda rätt pressverktyg till motsvarande nosplatta.
  - Läggs nosplattan under verktyget, och se till att den är rättvänd.
  - Kör **SAKTA** ner pressen med hjälp av hydraulpumpen.
  - Justera stansstavarna genom att vrida dem tills exakt läge uppnås; helt i linje med hålen i nosplattan.
  - När du har stansstavarna helt i position, kör ner pressverktyget helt! **NU ÄR DET DAGS ATT DRA ÅT BULTARNA PÅ MOTHÅLLSPLATTORNA!**
  - Justera mothållsplattorna så att de ligger kant i kant med nosplattan.
  - Nu kan du DRA ÅT VERKTYGETS LÅS SKRUV, dra åt bestämt!
  - Öppna pressen genom att släppa trycket och ta bort nosplattan.
  - När du skall trycka ut nitarna, se då till att sidan med de "större" nitarna är vänd nedåt!
  - Rengör verktygen från material, som uppstår vid uttrycknings fasen, regelbundet. Det är viktigt att även hålla stansstavarna rena.
  - OM stansstavar går sönder, så beror det på att svärdet inte ligger rätt i mothållet. Kontrollera mothållsplattorna med nosplattan. Inspektera noggrant positionen på svärdet innan pressen får kontakt.
  - OM stansstavarna har blivit krökta, så rekommenderas att man kappar dessa, innan man försöker ta ur dem ur hållaren. **TVINGA ALDRIG UT DEM!**
- 4 b. Vid borttagning av enskilda nitar, måste man ta bort mothållsplattorna från pressen. Glöm inte bort ovanstående beskrivning när du skall montera mothållsplattorna igen.



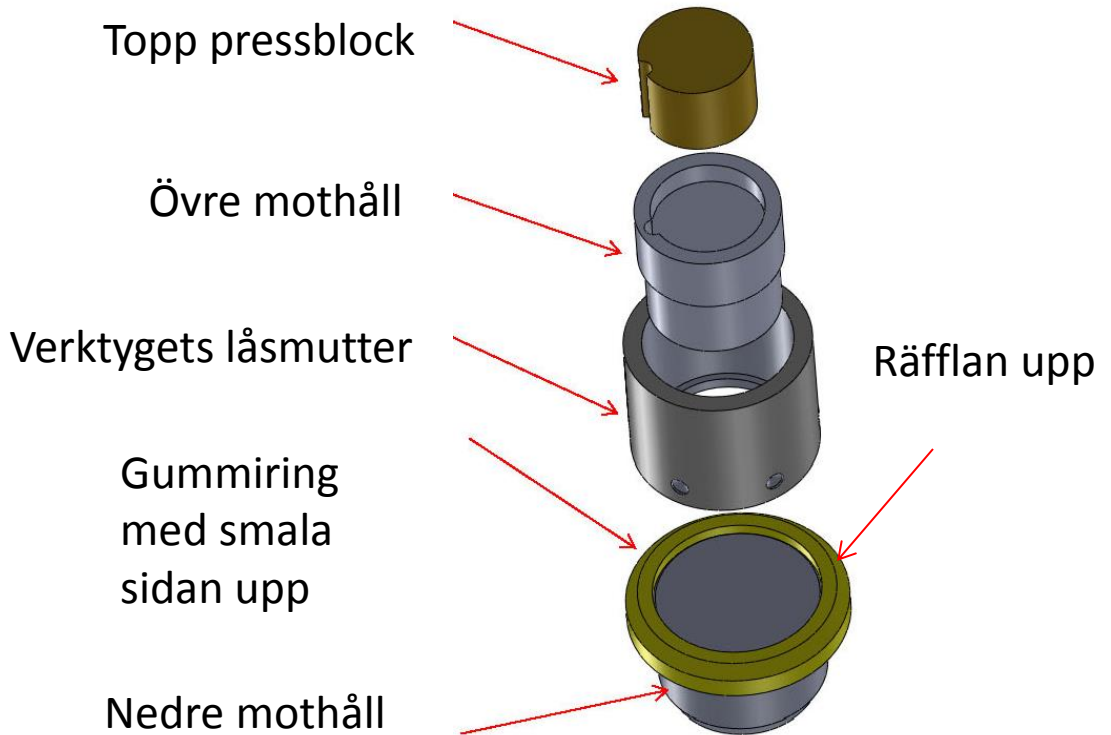
Mothållets låsskruv

Nosplattans nithål



**TIPS! När du skall ta bort nitarna på svärd med utbytbara svärdstoppar, spara niten i mitten till sist!**

# 5. Montering av nitverktyg vid nitning av noshjul



- Placera det nedre mothållet i pressen UTAN gummiring.
- Montera övre mothåll: Topp press block, Övre mothåll, & Verktygets låsmutter, in i övre delen av pressen.
- Placera gummi ringen runt nedre mothållet. Gummiringens räfflade sida uppåt!

# 6. Tryck justering.

(Endast efter montering av nitverktyget. Se föregående sida, 5.)

- Det rekommenderas att trycket som skall användas är 8Mpa för varje 4 mm nit. **Gäller endast GB.**  
5 x 4mm nitar 40MPa  
6 x 4mm nitar 48MPa  
Enstaka 5mm nitar (3/4" delning utbytbara noshjul; 12MPa.)  
**För högt tryck medför att noshjulet förstörs eller skär.**
- Vissa svärdtillverkare använder mjuka nitar.
- När man pressar flera nitar samtidigt, kan man välja att inte justera tryckregulatorn, och öka trycket tills önskad nivå uppmätts, och då avstanna.
- Vid pressning av enstaka nitar bör man begränsa trycket med hjälp av tryckregulatorn.

## Tillvägagångssätt.

- (1) Ta bort täckmuttern från nedre hålet på ventilblocket, med hjälp av ett lämpligt verktyg. Se sektion 1.
- (2) Öka trycket till pressen och topp pressblocket, så att övre mothållet går ner till nedre mothållet. Om trycket överskrider rekommenderad inställning, skall man stanna och släppa på trycket i pressen.
- (3) Använd insex nyckeln för att vrida skruven motsols försiktigt. Den är mycket känslig, och om man vrider för mycket kan den falla ut.
- (4) Pressa ihop igen. Om trycket fortfarande är för högt: Repetera ovanstående igen.

# 7. Kedjebrytning

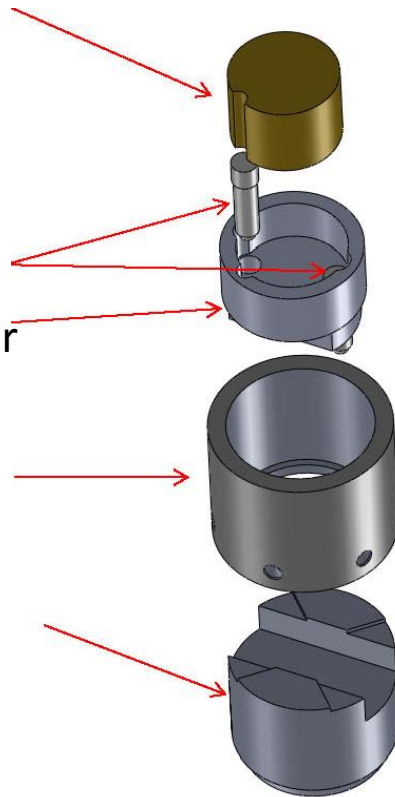
Topp pressblock

Stansstavar, med anpassad diameter

Stanshållare, med anpassad diameter

Låsmutter

Passande mothåll



- Det finns 2 olika satser för att bryta kedjor.
- Stora och Lilla satsen.
- Montera mothållet i pressen först. Lås inte verktyget förrän topp pressblocket är i rätt position.
- Montera stansstavarna genom att rotera stanshållaren, så att det stora spåret löper längs med mothållet.
- Justera stavarna så att de ligger i en linje från vänster till höger.
- Roterar mothållet så att det kan låsas med hjälp av låsmuttern.

## 3/4" kedjedelning (Stora)

2 x 5mm Stansstavar  
Stanshållare(2) 5mm  
¾" kedje mothåll

## .404" kedjedelning. (Lilla)

2 x 3.4mm Stansstavar  
Stanshållare (2) 3.4mm  
.404" kedje mothåll

**OBS! Montera kedje mothållet i pressen först. OBS!**

# 8. Avancerat bruk

- Användning av verktygets lås-stav.
- Denna metod skall bara användas av tränad personal. Om pressen bara används ibland, av otränad personal, skall lås-staven INTE användas!
- I verktygssatsen ligger det en 4 mm x 20 mm lås-stav. Denna lås-stav passar in i ett hål nere i botten av cylindern. Den kan monteras dit från gång till gång, eller placeras på plats med något vidhäftande.
- Lås-staven ser till så att alla press block alltid kommer i rätt läge i förhållande till det anpassade mothållet.
- När du monterar en ny stanshållare, måste viss försiktighet vidtagas, för att lås-staven skall hamna i rätt läge i stanshållarens urtag. Roter stanshållaren tills den låser sig, sedan tryck upp. Om stanshållaren inte går att rotera med låsmuttern i olåst läge, då är den i rätt läge.
- **Om du använder pressen med lås-staven fel monterad i cylindern, så kommer man att förstöra pressen och stanshållaren!**
- Det här är ett enklare sätt att använda pressen på, men endast för för tränad personal.

# 9. Reservdelstlista, Artikelnummer

Pos.	Art. nr.	Benämning	Antal	Reservdels nummer
1	<b>GB11RM-P</b>	GB Nosplatta 2,0 mm	1	<b>GB11RM-P</b>
2	<b>GB11RQ-P</b>	GB Nosplatta 1,6 mm	1	<b>GB11RQ-P</b>
3	<b>GBOR-NP</b>	Oregon Nosplatta	1	<b>GBOR-NP</b>
4	<b>GBP01-05A</b>	Mothållsplatta vänster	1	<b>GBP01-05A</b>
5	<b>GBP01-05A</b>	Låsmutter	1	<b>GBP01-05A</b>
6	<b>GBP01-06A</b>	Mothållsplatta höger	1	<b>GBP01-06A</b>
7	<b>GBP01-07A</b>	Positionsrolle	2	<b>GBP01-07A</b>
8	<b>GBP01-09A</b>	4mm Lås-stav	1	<b>GBP01-09A</b>
9	<b>GBP01-10A</b>	Topp Press block	1	<b>GBP01-10A</b>
10	<b>GBP02-01A</b>	Stansstav hållare(5)GB	1	<b>GBP02-01A</b>
11	<b>GBP02-02A</b>	Stansstav hållare(6)GB	1	<b>GBP02-02A</b>
12	<b>GBP02-03A</b>	5 Hål stans GB 2 mm	1	<b>GBP02-03A</b>
13	<b>GBP02-04A</b>	6 Hål stans GB 1,6 mm	1	<b>GBP02-04A</b>
14	<b>GBP02-05A</b>	Stansstav hållare(1) 4mm	1	<b>GBP02-05A</b>
15	<b>GBP02-06A</b>	Stansstav hållare(1) 5mm	1	<b>GBP02-06A</b>
16	<b>GBP02-07A</b>	1 Håls stans	1	<b>GBP02-07A</b>
17	<b>GBP02-08A</b>	Stansstav hållare(6) Oregon	1	<b>GBP02-08A</b>
18	<b>GBP02-09A</b>	6 Håls stans Oregon	1	<b>GBP02-09A</b>
19	<b>GBP03-01A</b>	Stansstav hållare(2) 5mm	1	<b>GBP03-01A</b>
20	<b>GBP03-02A</b>	3/4"Kedje stans	1	<b>GBP03-02A</b>
21	<b>GBP03-03A</b>	Stansstavhållare(2)3.4mm	1	<b>GBP03-03A</b>
22	<b>GBP03-04A</b>	404" Kedje stans	1	<b>GBP03-04A</b>
23	<b>GBP04-01A</b>	Övre mothåll	1	<b>GBP04-01A</b>
24	<b>GBP04-02A</b>	Nedre mothåll	1	<b>GBP04-02A</b>
25	<b>GBP04-03A</b>	Gummi ring	1	<b>GBP04-03A</b>
26	<b>GBP05-01A-1</b>	4mm Stans stav	21	<b>GBP05-02A-10 (qty. 10)</b>
27	<b>GBP05-02A-1</b>	5mm Stans stav	5	<b>GBP05-03A-10 (qty. 10)</b>
28	<b>GBP05-03A-1</b>	3.4mm Stans stav	4	<b>GBP05-03A-10 (qty. 10)</b>
29		Skruv M8*16	4	
30		Skruv M8*30	4	



# Verktygs väska

