

ROCKS®

Instrukcja / Manual / Anweisung

OK-08.0134



Hydraulic press, double-piston, 50 t
Prasa hydrauliczna dwutłokowa 50 t
Hydraulische Presse, Zweikolben, 50 t

EN	Thank you very much for your excellent choice and purchase of the ROOKS device. Please read the operating manual, where you will find all important safety and usage instructions.
PL	Bardzo dziękujemy za Twój doskonały wybór i zakup urządzenia ROOKS. Prosimy, przeczytaj instrukcję obsługi, w której znajdziesz wszystkie ważne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i użytkowania.
DE	Vielen Dank für Ihre ausgezeichnete Wahl und den Kauf des ROOKS-Geräts. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung, in der Sie alle wichtigen Sicherheits- und Anwendungshinweise finden.

						
EN	Read the instructions	Protect your eyes	Protect your hearing	Work with gloves	Wear a mask	Dispose of in accordance with the law
PL	Przeczytaj instrukcję	Chroń oczy	Chroń słuch	Pracuj w rękawicach	Noś maskę	Utylizuj zgodnie z prawem
DE	Lesen Sie die Anweisungen	Schütze deine Augen	Schützen Sie Ihr Gehör	Mit Handschuhen arbeiten	Eine Maske tragen	Vorschriftsmäßig entsorgen

PL PRASA HYDRAULICZNA DWUTŁOKOWA 50 T

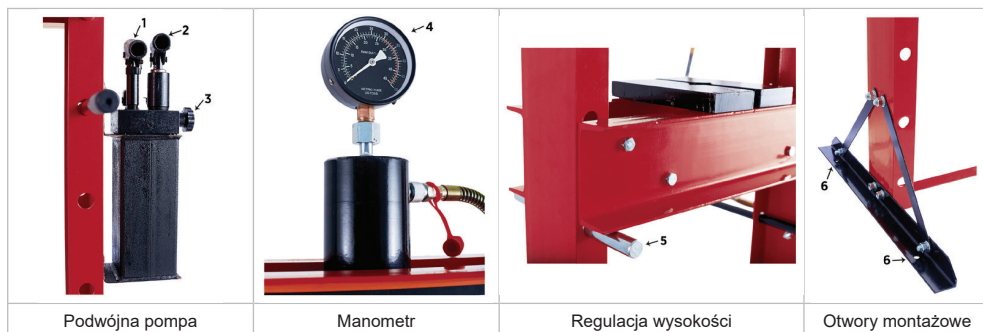
UWAGA!

1. Prasa służy wyłącznie do wyciskania ciasno pasowanych elementów metalowych.
2. Niedopuszczalne jest wykorzystanie prasy w celu wyginania lub zgniatania elementów metalowych i wykonanych z innych materiałów.
3. Obsługa prasy może być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowany personel po odpowiednim przeszkoleniu stanowiskowym z zakresu BHP.
4. Zawsze stosuj okulary i rękawice ochronne.
5. Prasa i wyciskane elementy nie mogą być zaolejone lub śliskie.
6. Prasa musi być na trwale osadzona na równej i twardej posadzce betonowej.
7. Należy używać odpowiednich tulei naciskowych i nie można napierać tłokiem pracy bezpośrednio na wyciskany element, ponieważ tłok może ulec trwałemu uszkodzeniu.
8. Nie przekraczaj dopuszczalnego obciążenia prasy.
9. Bezwzględnie nie wolno wyciskać prasą elementów uszkodzonych, pękniętych i kruchych, które grożą odpryskami.

BEZPIECZEŃSTWO

- Zawsze zachowuj szczególne bezpieczeństwo podczas pracy narzędziami hydraulicznymi.
- Używaj wszystkich zmysłów podczas pracy.
- Nasłuchuj, obserwuj, odczuwaj naciskiem dłoni i przewiduj zachowanie materiału.
- Nigdy nie naciskaj na kruchą stal
- Nie naciskaj sprężyn
- Nie naciskaj na materiał o wadach zewnętrznych i wewnętrznych
- Nie wkładaj dłoni pomiędzy tłok i wyciskaną część
- Natychmiast przerwij pracę i otwórz zawór redukcji nacisku, jeżeli zaobserwujesz nienormalny tryb pracy
- Nie dopuszczaj do pracy przy prasie osób nieletnich oraz nieprzeszkolonych i nietrzeźwych pracowników.

Parametry	
Maksymalny nacisk	50 t
Zakres roboczy	0-950 mm
Szerokość stołu	650 mm
Głębokość stołu	320 mm
Wysokość	165 cm
Średnica tłoka	-
Waga	220 kg
8 poziomów regulacji	+
Podwójna pompa	+
Manometr	+



UDOWA I OBSŁUGA URZĄDZENIA

Pompa posiada dwie sekcje tłoczące:

- 1 – szybka
- 2 – wolna
- 3 – zawór redukcji nacisku

- Zakręć zawór.
- Umieść obsługiwany przedmiot na prasie.
- Pompuj sekcją 1 – szybki skok tłoka.
- Sprawdź ustawienie pompy i obsługiwanej części, czy siła działa osiowo.
- Używaj tulei naciskowych i odpowiednich wzmacnianych podpórek.
- Pompuj sekcją 2 w celu wykonania pracy.

Manometr (4), wskazuje nacisk, jaki wywołujesz. Nacisk podawany jest w tonach. Wskazówka manometru działająca w czerwonym polu informuje o wysokim nacisku.

Nigdy nie przekraczaj maksymalnego nacisku.

Nigdy nie przekraczaj maksymalnego wysunięcia tłoka z cylindra, ponieważ może to trwale uszkodzić siłownik.

Regulacja wysokości stołu odbywa się za pomocą otworów i wzmacnianych pinów (5).

- Zmierz wysokość przedmiotu.
- Ustaw stół na odpowiedniej wysokości, tak żeby skok tłoka był możliwie najmniejszy.
- Włóż pinezki do otworów w ramie i zamknij je.
- Upewnij się, że prasa jest przytwierdzona do ziemi za pomocą śrub i otworów montażowych (6).

Użyj: Olej hydrauliczny - SAE10

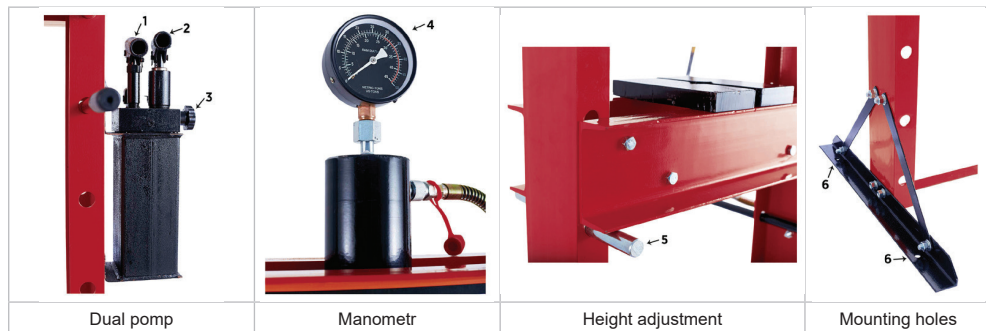
CAUTION!

1. The press is only used to squeeze tightly fit metal parts.
2. It is not allowed to use the press to bend or crush metal and other materials.
3. Press operation may only be performed by qualified personnel after appropriate occupational health and safety training.
4. Always use safety glasses and gloves.
5. The press and extruded elements must not be oily or slippery.
6. The press must be permanently set on an even and hard concrete floor.
7. Use appropriate pressure sleeves and do not press the plunger directly onto the extruded element, because the plunger may be permanently damaged.
8. Do not exceed the permissible load of the press.
9. It is absolutely forbidden to squeeze out damaged, cracked items.

SAFETY OF WORK

- Always maintain special safety when working with hydraulic tools.
- Use all your senses while working.
- Listen, observe, feel with the pressure of your hand and predict the behavior of the material.
- Never press on brittle steel.
- Do not press on springs.
- Do not press on material with external or internal defects.
- Do not put your hand between the plunger and the extruded part.
- Stop work immediately and open the pressure relief valve if you observe an abnormal operation.
- Keep children and untrained and intoxicated employees out of the press.

Technical data	
Maximum pressure	50 t
Working range	0-950 mm
Table width	650 mm
Table depth	320 mm
Height	165 cm
Piston diameter	-
Weight	220 kg
8 levels of regulation	+
Double pump	+
Manometr	+



CONSTRUCTION AND OPERATION OF THE DEVICE

The pump has two discharge sections:

- 1 - fast
- 2 - slow
- 3 - pressure reduction valve

- Close the valve.
- Place the supported item on the press.
- Pump with section 1 - fast piston stroke.
- Check the position of the pump and the part being operated that the force is axial.
- Use pressure sleeves and suitable reinforced supports.
- Pump section 2 to get the job done.

Pressure gauge (4), indicates the pressure you are causing. The pressure is given in tonnes.
The pressure gauge tip operating in the red field indicates high pressure.

Never exceed the maximum pressure.

Never exceed the maximum extension of the piston from the cylinder, as this may permanently damage the actuator.

Table height adjustment is done by means of holes and reinforced pins (5).

- Measure the height of the item.
- Set the table at the right height so that the piston stroke is as small as possible.
- Insert the pins into the slots on the frame and lock them.
- Be sure to attach the press to the ground with the screws and mounting holes (6).

Use: Hydraulic oil - SAE10

DE Hydraulikpresse, Zweikolben, 50 t

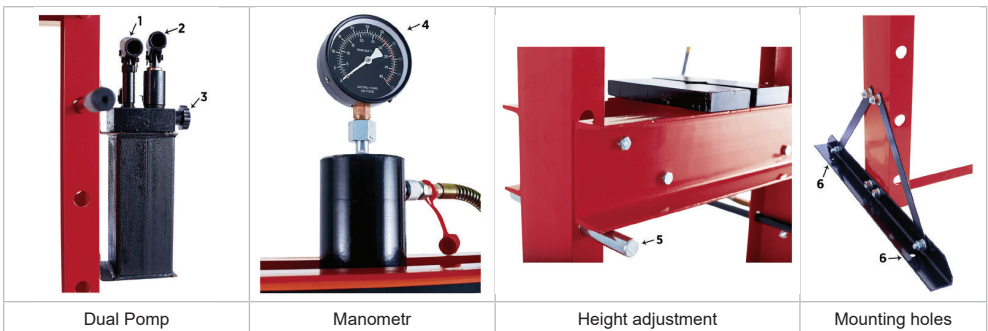
VORSICHT!

1. Die Presse darf nur verwendet werden, um fest passende Metallteile zu pressen.
2. Es ist nicht erlaubt, die Presse zum Biegen oder Zerquetschen von Metall und anderen Materialien zu verwenden.
3. Die Bedienung der Presse darf nur von qualifiziertem Personal nach entsprechender Arbeitsschutz- und Sicherheitsschulung durchgeführt werden.
4. Verwenden Sie immer Schutzbrille und Handschuhe.
5. Die Presse und die extrudierten Elemente dürfen nicht ölig und rutschig sein.
6. Die Presse muss dauerhaft auf einem ebenen und harten Betonboden stehen.
7. Verwenden Sie geeignete Druckhülsen und drücken Sie den Kolben nicht direkt auf das extrudierte Element, da der Kolben dauerhaft beschädigt werden kann.
8. Überschreiten Sie nicht die zulässige Belastung der Presse.
9. Es ist absolut verboten, beschädigte, gerissene Gegenstände auszupressen.

ARBEITSSICHERHEIT

- Halten Sie immer besondere Sicherheit beim Arbeiten mit hydraulischen Werkzeugen ein.
- Verwenden Sie alle Ihre Sinne während der Arbeit.
- Hören Sie zu, beobachten Sie, fühlen Sie mit dem Druck Ihrer Hand und prognostizieren Sie das Verhalten des Materials.
- Drücken Sie niemals auf spröden Stahl.
- Verwenden Sie keine Federn.
- Drücken Sie nicht auf Material mit äußeren oder inneren Mängeln.
- Legen Sie nicht Ihre Hand zwischen den Kolben und das extrudierte Teil.
- Stoppen Sie die Arbeit sofort und öffnen Sie das Druckentlastungsventil, wenn Sie eine abnormale Betrieb feststellen.
- Halten Sie Kinder sowie ungeschulte und betrunkene Mitarbeiter von der Presse fern.

Technische Daten	
Maximaler Druck	50 t
Arbeitsbereich	0-950 mm
Tischbreite	650 mm
Tischtiefe	320 mm
Höhe	165 cm
Kolbendurchmesser	-
Gewicht	225 kg
8 Regulierungsebenen	+
Doppelpumpe	+
Manometer	+



Dual Pump

Manometr

Height adjustment

Mounting holes

KONSTRUKTION UND BETRIEB DES GERÄTS

Die Pumpe hat zwei Abgabesektionen:

- 1 - schnell
- 2 - langsam
- 3 - Druckreduzierventil

- Schließen Sie das Ventil.
- Platzieren Sie den gestützten Gegenstand auf der Presse.
- Pumpen Sie mit Abschnitt 1 - schneller Kolbenhub.
- Überprüfen Sie die Position der Pumpe und des bearbeiteten Teils, dass die Kraft axial ist.
- Verwenden Sie Druckhülsen und geeignete verstärkte Unterstützungen.
- Pumpen Sie Abschnitt 2, um die Arbeit zu erledigen.

Manometer (4), zeigt den von Ihnen verursachten Druck an. Der Druck wird in Tonnen angegeben. Wenn die Manometerspitze im roten Bereich liegt, deutet dies auf hohen Druck hin.

Überschreiten Sie niemals den maximalen Druck.

Überschreiten Sie niemals die maximale Ausdehnung des Kolbens aus dem Zylinder, da dies zu einer dauerhaften Beschädigung des Stellantriebs führen kann.

Die Höhenverstellung des Tisches erfolgt durch Löcher und verstärkte Stifte (5).

- Messen Sie die Höhe des Gegenstands.
- Stellen Sie den Tisch auf die richtige Höhe ein, damit der Kolbenhub so klein wie möglich ist.
- Setzen Sie die Stifte in die Schlitzte am Rahmen ein und verriegeln Sie sie.
- Befestigen Sie die Presse unbedingt mit den Schrauben und Montagelöchern am Boden (6).

Verwendung: Hydrauliköl - SAE10

EN / PL

**Certificate / Certyfikat****DECLARATION OF CONFORMITY EU / DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE****We / My: Auto Partner SA****ul. Ekonomiczna 20, 43-150 Bieruń, Polska**

declare with full responsibility that the device / oświadczamy z pełną odpowiedzialnością,
że urządzenie:

prasa hydrauliczna dwutłokowa 50 t
model: **OK-08.0134**

to which this declaration applies, comply with the following normative documents / których
dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodne z poniższymi dokumentami normatywnymi:

• Dyrektywa maszynowa 2006/42/EC

zgodnie z dyrektywami / according to the directives:

• EN 639:2001 + A1:2009**• EN ISO12100:2010**

Responsible person / Osoba odpowiedzialna:

Name, surname / Imię i nazwisko: Szymon Zawada

Position / Stanowisko: ROCKS Development Director / Dyrektor rozwoju ROCKS

Note: This declaration loses its validity if technical or operational modifications are made without the
manufacturer's consent.

Uwaga: Niniejsza deklaracja traci ważność, jeśli bez zgody producenta wprowadzone zostaną modyfikacje
techniczne lub operacyjne.

Signature / Podpis

Date and place / Data i miejsce:

08.02.2024, Domasław