

## HAND-ZAHNSTANGENPRESSEN

**2 HZP**

**4HZP**



**GECHTER** GmbH

Werkzeug- und Maschinenbau  
Ostring 3

D-90587 Obermichelbach

Telefon: +49 911/982873-20

Telefax: +49 911/982873-99

<http://www.gechter.com>

E-Mail: [verkauf@gechter.com](mailto:verkauf@gechter.com)

Diese Dokumentation ist  
urheberrechtlich geschützt.

© 2009 **GECHTER** GmbH

Alle Rechte vorbehalten

Dokument Version 2.0

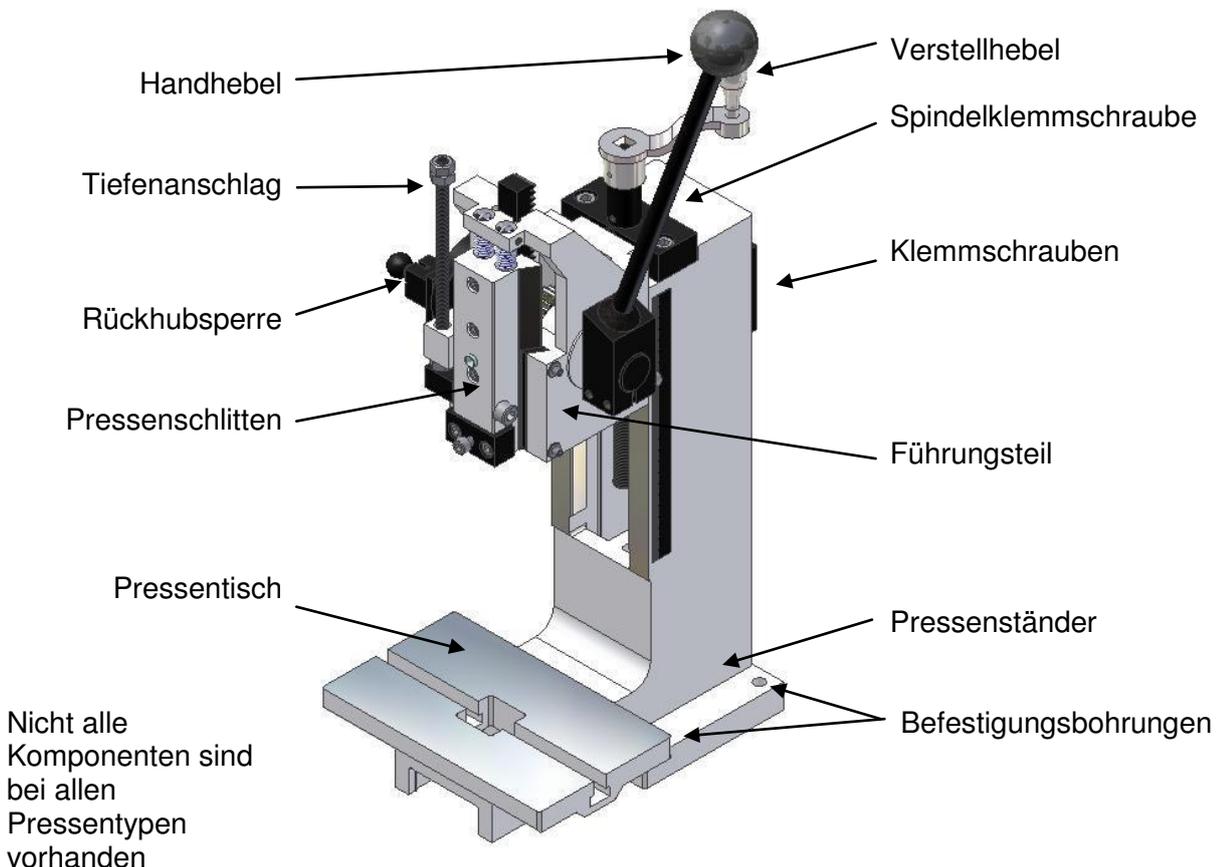


**Diese Anleitung richtet sich an qualifiziertes Fachpersonal, das über die erforderliche Fach- und Sachkunde für die Montage/Inbetriebnahme sowie das Einrichten und Rüsten von Pressen verfügt.**

Diese Anleitung ist gültig für die folgenden Produkte:

- Hand-Zahnstangenpressen 2 HZP und 4 HZP

## Übersicht



### Hinweis:



Die Pressen sind ausschließlich als technische Arbeitsmittel für die Durchführung der genannten Arbeiten im gewerblichen oder industriellen Bereich durch entsprechend ausgebildetes und eingewiesenes Personal bestimmt. Eine andere Verwendung, insbesondere durch private Verbraucher oder für andere Arbeiten, ist ausdrücklich untersagt.

### Lieferumfang:

Bitte kontrollieren Sie vor der Montage/Inbetriebnahme die Vollständigkeit und Unversehrtheit der Lieferung. Sollten Teile fehlen oder sichtbare Beschädigungen aufweisen, benachrichtigen Sie bitte die Firma **GECHTER GmbH**.

## Sicherheit:



## Warnung! Vorsicht!

- Nur entsprechend ausgebildetes und eingewiesenes Personal an der Maschine arbeiten lassen
- Diese Anleitung muss vor der Montage/Inbetriebnahme und der Verwendung des Produkts sorgfältig durchgelesen werden.
- Darauf achten, dass während des Betriebes keine Körperteile in den Werkzeugbereich gelangen!  
Der Werkzeugbereich ist der Hauptgefahrenbereich der Presse.
- Der Handhebel der Presse ist während des gesamten Arbeitsablaufs gut festzuhalten, damit es nicht durch ein evtl. mögliches Zurückschlagen des federbelasteten Hebels zu Verletzungen kommt.
- Sollte eine Demontage der Pressenteile erforderlich sein, so ist die Zugfeder im entspannten Zustand zu demontieren

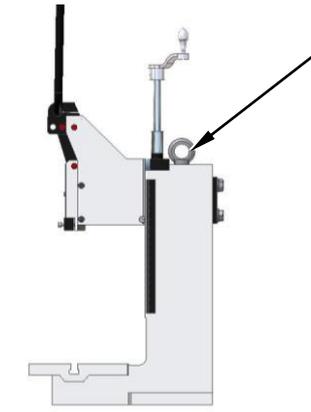
## Presse transportieren



## Warnung!

### QUETSCHGEFAHR:

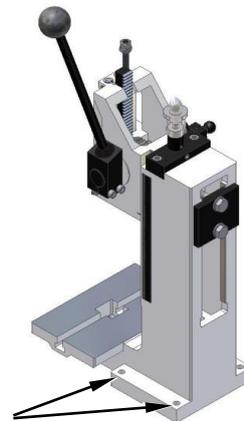
- Die Pressen an der dafür vorgesehenen Ringschraube anheben!
- Die übrigen Pressen immer am Ständer, niemals am Führungsteil oder Handhebel anheben (Beschädigung der Führung möglich)!
- Die Presse auspacken und entfetten.
- Zum Transport die Ringschraube verwenden  
Bzgl. Transportmittel Gewicht der Presse beachten
- Ist keine Ringschraube vorhanden, Presse am Ständer anheben.
- Beim Anheben der Presse das Neigen nach vorne durch Halten am Pressentisch ausbalancieren.



## Presse Aufstellen



- Zur Aufstellung eignet sich eine stabile Werkbank oder das als Zubehör erhältliche Pressenuntergestell
- Vor der Inbetriebnahme Presse unbedingt mit Hilfe der vier Bohrungen am Pressenständerfuß befestigen



Befestigungsbohrungen

## Rüsten



### Warnung!

- Das Rüsten der Presse und Einrichten des Werkzeugs darf nur von qualifiziertem Personal mit der erforderlichen Fach- und Sachkunde durchgeführt werden.

## Klemmstück abnehmen (ab Typ 4 HZP)

- Für das spätere Einspannen des Werkzeugs die Zapfenhalteschraube im Klemmstück ca. 5 mm herausdrehen.
- Die beiden Spannschrauben herausdrehen.
- Das Klemmstück vorne herausnehmen.



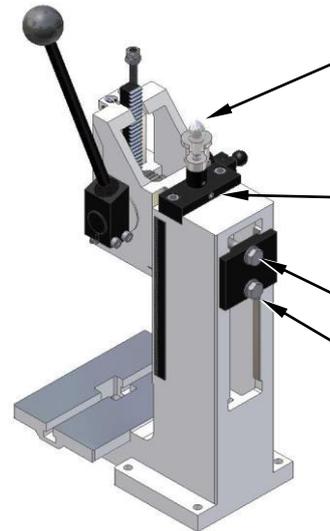
## Höhe einstellen

- Die Klemmschraube(n) der Klemmung der Führungseinheit mit einem Ringschlüssel lösen, jedoch nicht vollständig herausdrehen.
- Die Klemmschraube an der Gewindespindel (ab 4 HZP) mit einem 4 mm Sechskantschlüssel lösen, jedoch nicht vollständig herausdrehen
- Je nach Pressentyp mit der Hand, mittels der Handkurbel die Führungseinheit nach oben oder unten auf die gewünschte Höhe einstellen

Warnung Quetschgefahr:



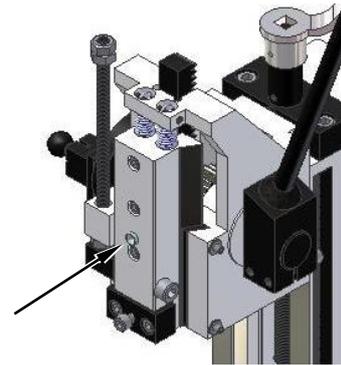
- Beim Pressentyp 2 HZP ist keine Handkurbel vorhanden und die Führungseinheit nicht über eine Spindel gehalten. Die Führungseinheit ist beim öffnen der Befestigungsschraube von Hand sicher festzuhalten,
- Die Klemmschrauben der Klemmung der Führungseinheit gut festziehen. Dabei das vorgegebene **Anzugsmoment** beachten.



Typ	2,5 HZP	4 HZP
Anzugsmoment	1x M12, 70 Nm	2x M10, 60 Nm

## Schmierung

- Die Schmierstellen sind mit Gleitbahnöl (z.B. Shell T 68) bei großer Beanspruchung täglich, sonst nach Bedarf zu schmieren. Dazu wird eine Ölpresse benötigt.
- ACHTUNG! Kein Fett verwenden, da sich dieses nicht durch die Kanäle im Inneren des Schlittens verteilen kann!
- Die übrigen beweglichen Teile der Presse ebenfalls ölen.



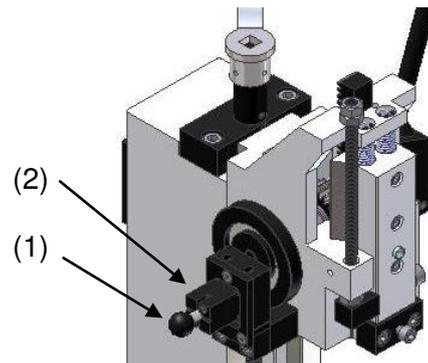
## Hinweis:



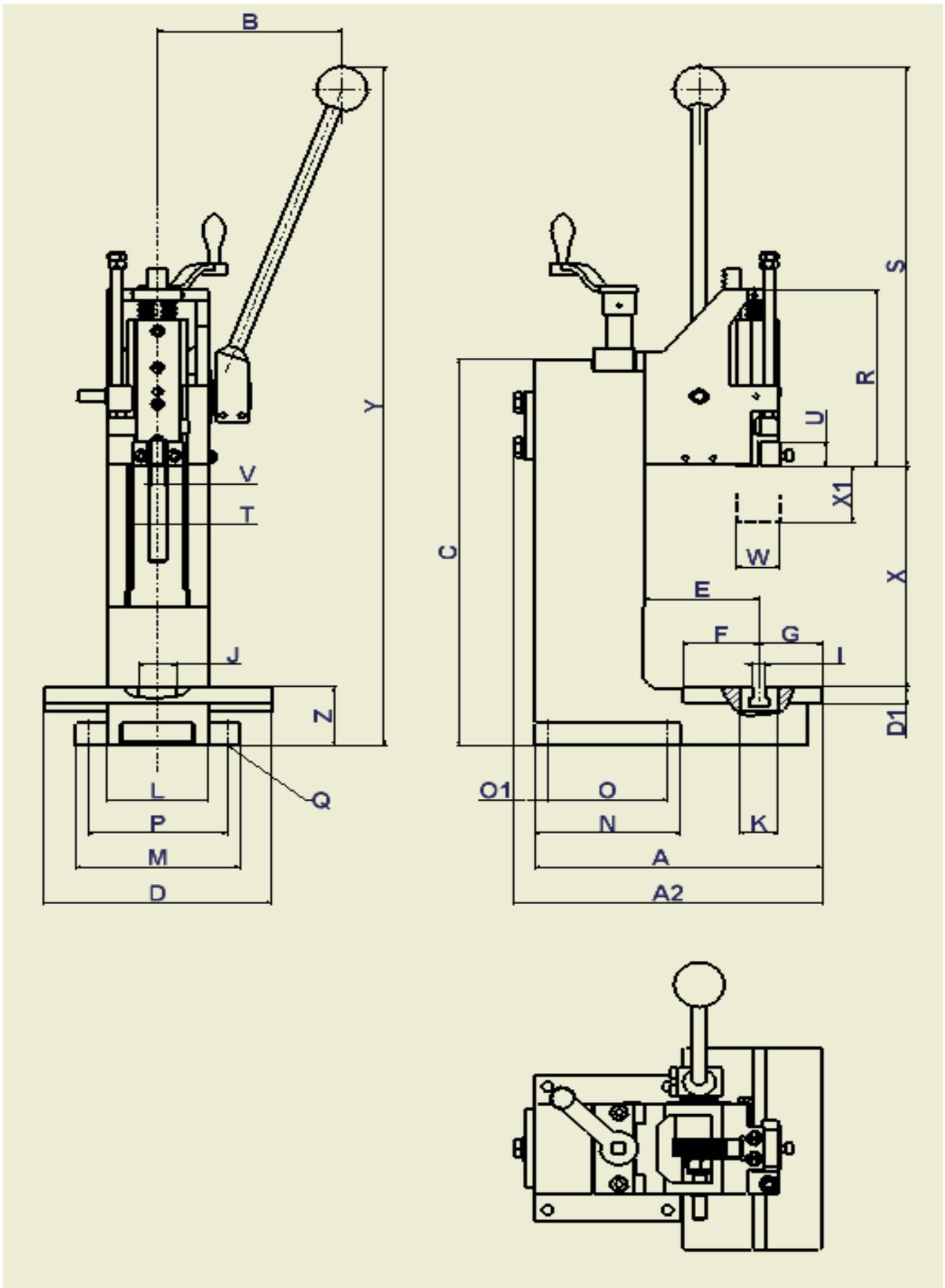
**Das Zubehör (Optionen) sind nicht für alle Pressentypen lieferbar**

## Mechanische Rückhubsperr RRS (Option)

- Notfall Entriegelung: Rastbolzen (1) herausziehen
- Deaktivierung: (1) herausziehen und 90° Verdrehen
- Aktivierung: Rastbolzen (1) herausziehen, 90° verdrehen und Schiebergehäuse (2) in Richtung Führungsbahn schieben bis Rastbolzen (1) einrastet.



# Maßzeichnung der Zahnstangenpressen



Maß/ Dimension	Typ 2 HZP	Typ 4HZP
A	170	227
A2	188	242
B	85	140
C	260	344
D	120	180
D1	12	15
E	70	90
F	55	60
G	39	50
I T-Nut T-slot DIN650	M8x10	M8x10
J	25	30
K	25	30
L	50	80
M	86	130
N	75	115
O		95
O1	64	10
P	70	110
Q	ø7	ø9
R	135	155
S	230	345
T	ø25	48
U	21	21
V	ø10H7	ø10H7
W	ø25	35
X	85 - 180	70 - 200
X1	0 - 54	0 - 100
Y max.	365 -460	465 - 600
Z	45	52
Kraft / force	max. 1,5 kN	max. 2,5kN
Gewicht / weight	7,5 kg	19 kg



Die Ersatzteillisten stehen auf [www.gechter.com](http://www.gechter.com) zum download zur Verfügung