

# Bedienungsanleitung Presswerkzeuge 3 / 5 / 8 mm

54KB300M-H | 54KB500M-H | 54KB800M-H



## Lieferumfang:

Jedes Presswerkzeug besteht aus 7 Teilen:

- Grundkörper mit tiefer Bohrung [1]
- Haltezylinder [2]
- Druckkörper mit kurzer Bohrung [3]
- 2 Pressstäbe (1x kurz, 1x lang) [4]
- Einfüllhilfe aus PC, durchsichtig [5]
- Ausdrückwerkzeug [6]



## Benutzung des Werkzeugs:

**Achtung: Bitte stellen Sie sicher, dass alle Teile vor Benutzung sauber sind!**

- 1) Stecken Sie den kurzen Pressstempel in den Grundkörper mit der tiefen Bohrung (der lange Pressstempel kommt später in den Druckkörper mit der kurzen Bohrung).

**Achten Sie dabei darauf, immer die Stiftseite mit der Phase in die Körper zu stecken!** Die nebenstehenden Abbildungen geben die Größenverhältnisse wieder.

- 2) Setzen Sie nun den Zylinderkörper auf den kurzen Stift (die polierte Fläche zeigt dabei nach oben und wird in den Zylinder geführt).
- 3) Platzieren Sie die Einfüllhilfe auf den Zylinder.
- 4) Füllen Sie nun die Probe ein. Bitte achten Sie darauf, nicht zu viel davon einzufüllen und etwa 1 – 1,5 mm Luft nach oben zu lassen, damit der zweite Pressstift eingesetzt werden kann. Den Trichter dann entfernen und den langen Pressstift in den Zylinder mit der polierten Fläche voran einführen. Hierbei den Stift mit den Fingern hin- und herdrehen um die Probe gleichmäßig zu verteilen.

**Unbedingt darauf achten dass der Pressstift gerade sitzt! Verkanten führt zu Bruch des Stempels oder zum abplatzen der Pressstiftkanten!**



Stellen Sie jetzt das befüllte zusammengesetzte Werkzeug in die Presse. Wenn gewünscht, verwenden Sie die für Maassen-Pressen erhältliche Zentrierhilfe um das Werkzeug einfacher mittig positionieren zu können. Drücken Sie nun die Probe mit dem gewünschten Pressdruck zusammen.

5) **Sonderfall Vakuum:**

Wenn Sie ein Vakuum für den Pressling benötigen, setzen Sie das befüllte Werkzeug in ein vorhandenes 13 mm Presswerkzeug ein. Wir empfehlen, zuerst ein 13 mm Pellet in die Bohrung zu führen und erst darauf das kleine Presswerkzeug zu platzieren. Damit steht der mittlere Körper etwas nach oben ab und man kann zur äußeren Abdichtung den O-Ring des 13 mm Stempels verwenden. Schließen Sie nun die Vakuumpumpe an das 13 mm Presswerkzeug an.

**Für die Presswerkzeuge gelten folgende Maximaldrücke:**

**3 mm: 1.5 T    5 mm: 4.0 T    8 mm: 6.0 T**

- 6) Nach etwa 1 Minute Haltezeit den Druck langsam durch Öffnen des Handventils ablassen.
- 7) Je nach Material kann jetzt der Pressling entnommen werden oder muss ausgedrückt werden. Hierzu die Basis mit dem kleinen Pressstift abziehen und das Einfüllwerkzeug mit dem Trichter nach oben weisend auf das Presswerkzeug aufsetzen. Dann vorsichtig mit der Spindel die Zylinderaufnahme nach unten drücken. Der lange Pressstift führt den Pressling heraus wo er dann entnommen werden kann.
- 8) Sitzt der lange Pressstift fest, führt man ihn in die Füllhilfe ein und setzt nun beides kopfüber - wie abgebildet - in die Presse. Vorsichtig nur durch drehen der Spindel den Stift jetzt ausdrücken bis er in die Füllhilfe fällt.

- 9) **Wichtig:** reinigen Sie das Presswerkzeug nach Benutzung gründlich, da Schmutzreste das Werkzeug irreparabel schädigen können!

