Kezelési és karbantartási utasítás
az ERKO SH300 vágó-hajlító-lyukasztó alapgéphez

Ez az alapgép, - hidraulikus tápegységgel kiegészítve - **vörösréz és alumínium áramvezető sínek** műhelyben vagy szerelési munkahelyen történő **vágására**, **hajlítására és lyukasztására** való.
A gépegységet az alapgép és a vele szállított (vagy meglévő egyéb) hidraulikus tápegység alkotja. Ezeket használatkor hidraulikus tömlővel és esetleg vezérlő-kábellel össze kell kapcsolni.
A géphez szükséges **lyukasztószerszámokat méretenként külön** kell megrendelni a lejjebb található táblázat szerinti **kódjelek** felsorolásával

Az EU-ban a hajlító-lyukasztógépek (és a sínvágó is) présgépnek, azaz **veszélyes gépnek** minősülnek, melyeknél - sok egyéb között, - biztosítani kell, hogy a kezelő - veszélyes hiba esetén, - a kezelés helyén azonnal a berendezést le tudja állítani.
A készülékegyüttes hazánkban nem minősül veszélyes gépnek, mert a munkadugattyú lökete ugyan a 6 mm-es határt meghaladja, de haladási sebessége csak kb. 6,2 mm/s, messze alatta marad a 30 mm/mp biztonsági határértéknek. Lásd a jelenleg hatályos *5/1993. (XII. 26.) MüM rendelet 1/a. számú mellékletének 9. pontját.*

Fejezetek

1. ALKALMAZÁSI TERÜLET
2. MŰSZAKI ADATOK
3. TARTOZÉKOK
4. SZÁLLÍTÁS ÉS TELEPÍTÉS
5. MŰKÖDTETÉS
5.1 Lyukasztás
5.2 Vágás
5.3 Hajlítás
5.4 Etázshajlítás
6. ÜZEMELTETÉSI AJÁNLÁSOK
7. Kopó alkatrészek
8. SZOLGÁLTATÁS
9. ÁRTALMATLANÍTÁS
10. GARANCIA

* Az ERKO fenntartja a jogot, hogy a termékek korszerűsítése céljából változtatásokat eszközöljön a kialakításban.

A munka megkezdése előtt tanulmányozza ezt az útmutatót!

ALKALMAZÁSI TERÜLET

Az egységet gyűjtősín megmunkálásra tervezték: vágásra, hajlításra és lyuksztásra, etázshajlításra, valamint a sínekbe anyák bepréselésére. Kis mérete és súlya miatt különösen alkalmas építkezés helyszínén történő használatra. pedálos tápegységgel vagy az AH100-asvészhelyzeti tápegységgel olyan helyen is ahol nincs áramellátás.

Mi az AH500 L elektromos tápegységet ajánljukhozzá.

MŰSZAKI ADATOK

Méretek	550 x 540 x 430 mm
Nyomóerő	150 kN
Üzemi nyomás	630 bar
Alkalmazható sínszélesség (Cu, Al.)	30-125mm
Alkalmazható sínvastagság (Cu, Al.)	5-12mm
Hajlítási szögtartomány	15-90°
Munkahőmérséklet	-10 °C-tól +50 °C-ig

Tartozékok a **DTR300** áramvezetősín megmunkálóhoz

Velejáró tartozékok

Megnevezés	Jellemzők
Vízszintes ütköző	A mérőrúd hossza 200 mm, beosztás 1 mm
Rendszer a munkatömb emelésére, süllyesztésére kijelzéssel	Az emelési tartomány a fele a megmunkálható sínszélességnek, azaz 63 mm, beosztás 1 mm

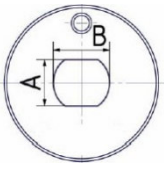
Rendelhető tartozékok

SH301 Hajlítóbetét	**SH301-05** csak szögkijelzéssel **SH301-K** kapcsolóval, amely a berendezést leállítja	Hajlítási szögtartomány 15° és 90° között, a kijelzés 5°-os felbontású
SH305 Vágóbetét		Vágási határok: 30 -125 mm szélesség, 5-12 mm vastagság
SH303-03/04 Vágólap adapter	az SH303 körlyukasztóhoz, és az SH304 ovállyukasztóhoz	A munkatömbbe helyezhető adapter mindkét lyukasztófajtához

SH303 Körlyukasztók (lyukasztóbélyeg+vágólap helyezzük szilárd és vízszintes)

Kódjel	Méret [mm]
SH303-6,6	Ø6,6
SH303-8,5	Ø8,5
SH303-11	Ø11
SH303-13	Ø13
SH303-17	Ø17
SH303-21	Ø21

SH304 Ovális lyukasztók (bélyeg és vágólap)



Kódjel	Méret A/B [mm]
SH304-8,5-12	8,5 / 12
SH304-11-16	11 / 16
SH304-13-18	13 / 18
SH304-17-21	17 / 21

SH306 Etázshajlító betétsorozat, 12, 10, 8, 6 és 5 mm vastagsággal

4. SZÁLLÍTÁS ÉS TELEPÍTÉS

A készüléket függőleges helyzetben, támasztólábaival, a munkatömb maximálisan leeresztett állapotában kell szállítani. A készülék szállításához 2 személyre van szükség. A készülék szállítása és felállítása során a sérülések elkerülése érdekében óvatosan kell eljárni. Különös figyelmet kell fordítani az ütközőre. Távolabbra, különösen gépkocsival szállításhoz **ajánlatos az egész ütközőt tartójával együtt leszerelni**.

A készüléket új munkahely esetén minden alkalommal szilárd, teherbíró és vízszintes munka-asztalra, esetleg a padlóra kell helyezni. Mindegyik láb szilárdan álljom. Ez megkönnyíti a megfelelő működést és megakadályozza a véletlen károkat.

5. MŰKÖDTETÉS

A munka megkezdése előtt tanulmányozza a kezelési utasítást.

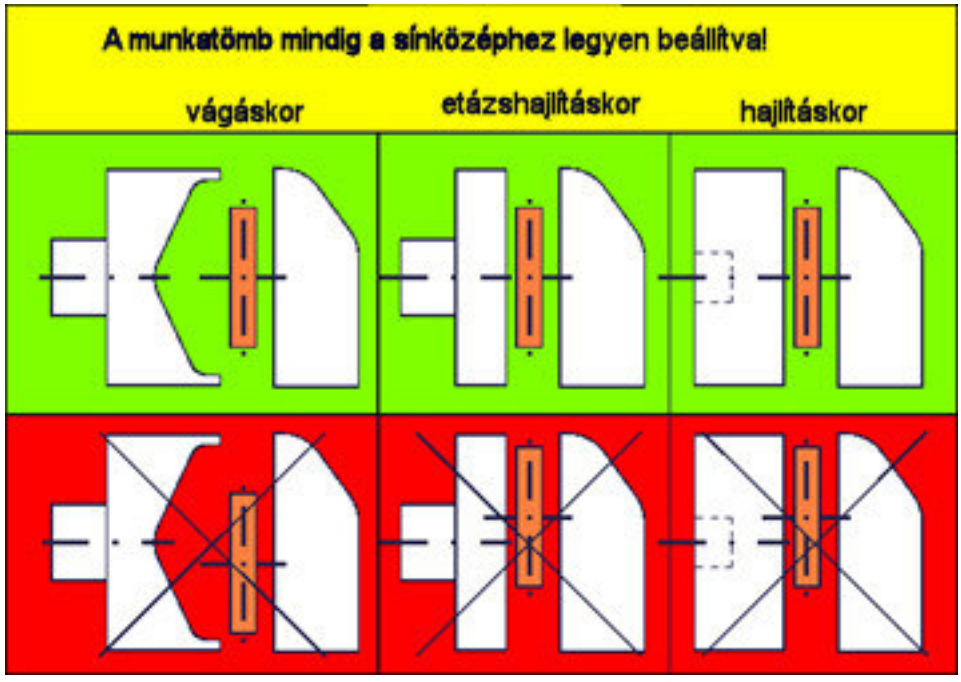
A készüléket csakolyan felnőtt munkavállaló kezelheti, aki megismerte a kezelési utasítást és a helyi munkavédelmi előírásokat is.
A munka megkezdése előtt győződjön meg arról. hogy a készüléken nincsenek olyan jelentős sérülések, amelyek veszélyeztethetik a készülék használatának biztonságát! Ellenőrizze a hidraulikus rendszert és a munkatömb emelésére szolgáló rendszert is szivárgás szempontjából, mivel az olajszivárgás szennyezhet a környezetet. Probléma esetén azonnal hagyja abba a munkát és forduljon a szervizhez.

Az alapgép működéséhez hidraulikus nyomás szükséges és a rendszerrel kompatibilis gyorscsatlakozós pedálos vagy motoros tápegységet kell használni.

A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a gép beindítása nem jelent-e veszélyt a kezelőre és a közelben tartózkodó más személyekre. Azokat a személyeket, akiknek a közelben kell tartózkodniuk tájékoztatni kell a végzendő munkáról és figyelmeztetni a veszélyekre.

Vigyázat! A használat során **különös gondossággal** kell eljárni a veszélyes helyzetek elkerülése érdekében. A készülék munkatömbjének közelébe testrészek semmiképen nem kerülhetnek, mert fennáll a zúzódás vagy egyéb sebesülés veszélye.
Viseljen védőszemüveget, amikor a készülékkel dolgozik, mivel fennáll a törés és szilánkok lepattanásának veszélye.
A munkadarabok szélei élesek lehetnek, ezért viseljen védőkesztyűt!
Mindenkor győződjön meg arról, hogy a szükséges betétet megfelelően beszerelte-e, az szilárdan a dugattyúrúdon van. A nem megfelelő beszerelés a dugattyúrúd vagy a betét sérüléséhez vezethet.

Figyelem!
A vágást, a hajlítást és az etázshajlítást mindig a sín tengelyében kell végezni a munkatömb megfelelő magasságba állításával. Ennek be nem tartása a készülék és a tartozékok károsodását okozhatja.

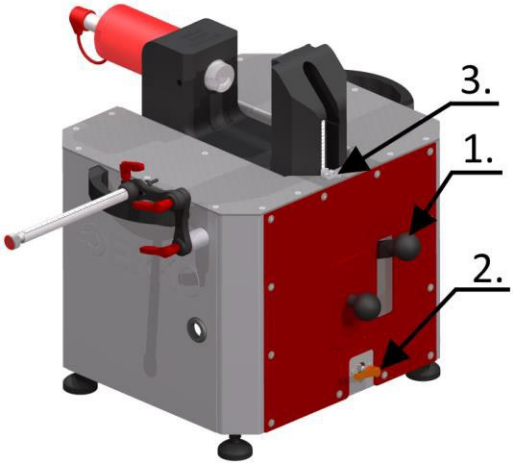


1. A munkatömb felemelése

A munkatömb felemeléséhez nyomja meg az emelő fogantyút. (lásd a 2.ábra 1. pozícióját) A fogantyú minden egyes teljes lenyomásával a munkatömb 2 mm-t emelkedik. Ha nem emelkedik, akkor valószínűleg nyitva van a leeresztő csap. (lásd 2. pozíció) Ezt el kell zárni. A kijelzőn (3. pozíció) leolvasható a munkatömb aktuális magassága.

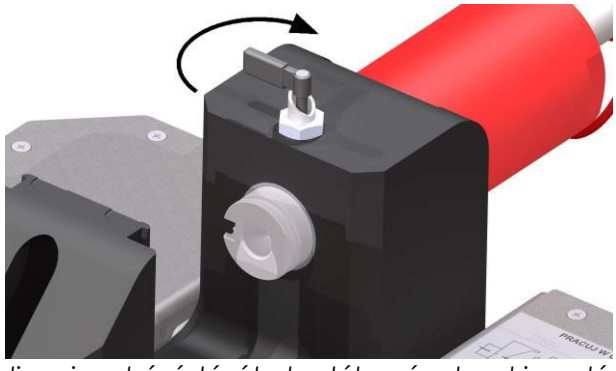
2. A munkatömb leengedése.

Engedje le a munkatömböt a leengedő kis csap (lásd 2. pozíció) elfordításával, melyet az óramutató járásával ellentétes irányba kb. fél fordulattal lehet megtenni. A leeresztés megállítható a kis csap visszafordításával.



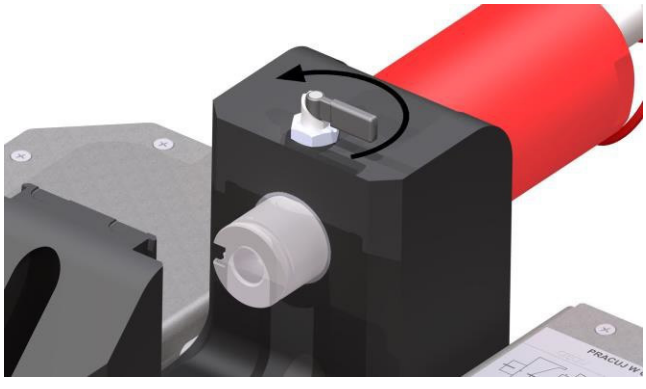
2. ábra. Az egység alkatrészei: ***1.*** *kar a munkatömb emeléséhez,* ***2.*** *a leeresztő csap.*
3. *a munkatömb helyzetjelzője.*

A dugattyú vége alaphelyzetben kb. 12 mm-re áll ki a munkatömbből és egy csap rögzíti
Lyukasztáskor és etázshajlításkor a lyukasztóbélyeg, illetve az etázshajlításhoz szükséges betét behelyezéséhez a dugattyú végének kb. 30 mm-re kell kiállnia.
Ehhez a 3. ábrán látható az elfordítható kis kar, amely lejtős pályán felfelé mozogva az ábra szerinti helyzetben kiemeli a dugattyú hornyából a reteszelő csapot. Ilyenkor a motoros tápegység lábkapcsolójával vagy a pedálos tápegység pedáljának nyomkodásával a dugattyút a munkahengerből kijjebb lehet hozni.
Ebben a helyzetben a dugattyú végére felszerelhető akár a lyukasztóbélyeg, akár az etázshalító betét.



3. ábra. A dugattyú teljes visszahúzódását akadályozó retesz kiemelésére szolgáló emelő

A lyukasztás és az etázshajllítás alatt maradjon a retesz kiemelve.
Az egyéb műveletekhez (pl. vágás, lyukasztás) a kis kar visszafordításával engedjük le a reteszt és szüntessük meg a hidraulikus nyomást a tápegység lábkapcsolójával, vagy a visszaeresztő karral.



4. ábra. Az alapállapothoz való visszatéréshez a reteszemelőt fordítsuk vissza

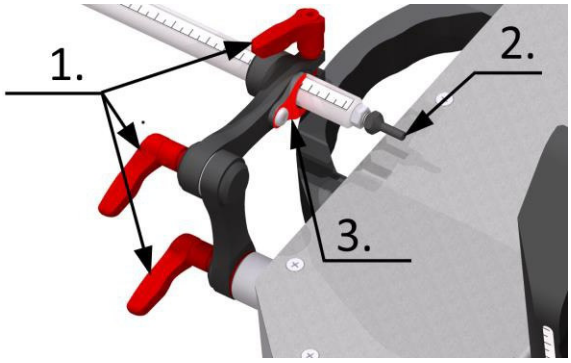
Állítsa be az ütköztetést.

Az ütközőt célszerű mindig a munkatömb középvonalához állítani és úgy hagyni. Így a változó kiszolgáló személyzetnél a legkisebb a hibás művelet valószínűsége!

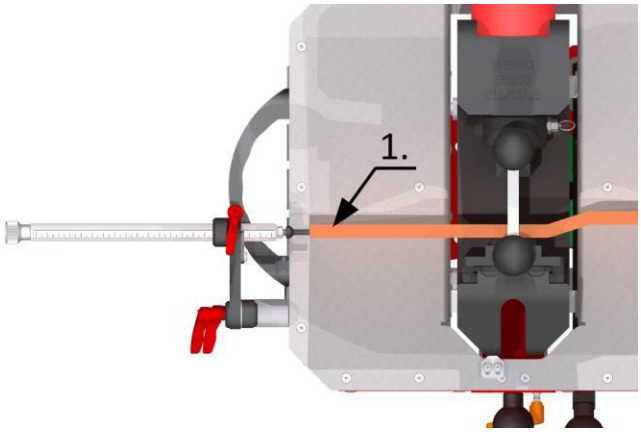
Az ütközőnek két forgó karja és rögzítő bilincsei vannak, Ha nincs rá szükség, a 7. ábra szerinti helyen tárolható, így megakadályozhatjuk az ütköző szerkezet véletlen sérülését.

Az ütköző szerkezet részei. (lásd 5. ábra)

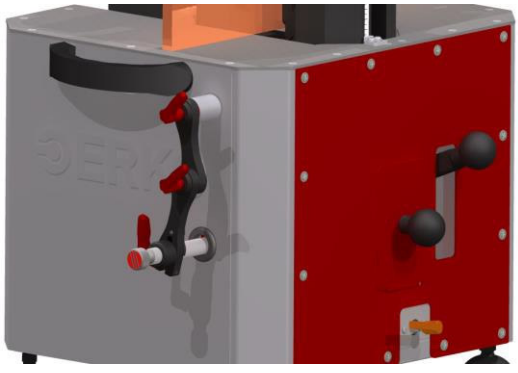
1 rögzítő karok és bilincsek
2 maga az ütköző
3 az ütköző rögzítője



5. ábra. Az ütköző részei



6. ábra Az ütköző használata sínvágáskor



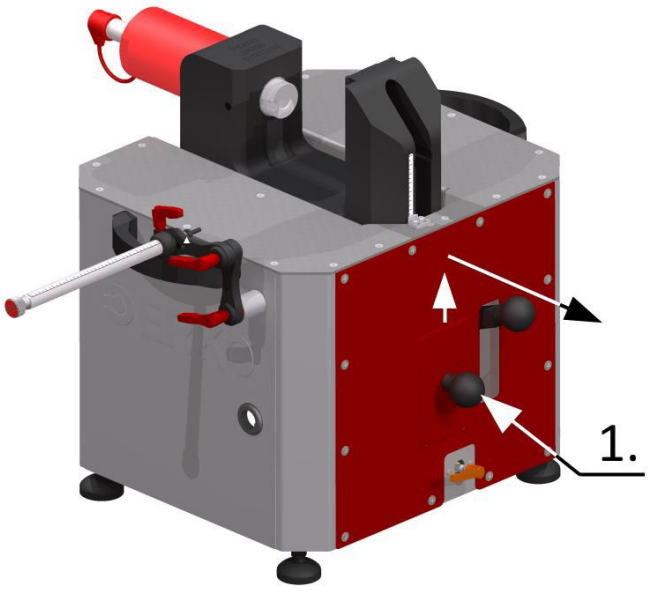
7. ábra. A használaton kívüli ütköző szerkezet helye

GYÁRTÓ: **ERKO Sp. z.o.o. Sp. k.**
PL11-042 Jonkowo, ul. Lipowa 24.
Poland

FORGALOMBA HOZTA: **HIDRA-MIX** Készülékgyártó-,
Javító- és Kereskedelmi Kft. 1106 Budapest,
Jászberényi út 34. **Tel: (06-1) -261-92-95**

A hulladékgyűjtő doboz helye és ürítése.

A sín vágása és lyukasztása során keletkező hulladék belehull egy gyűjtő dobozba,
A dobozt időnként ki kell venni, ellenőrizni kell és szükség esetén ki kell üríteni.



A kép azt állapotot mutatja, amikor a doboz kivehető, mert már az ütköztető szerkezet nincs a tárolóhelyen, ahol útban lenne.

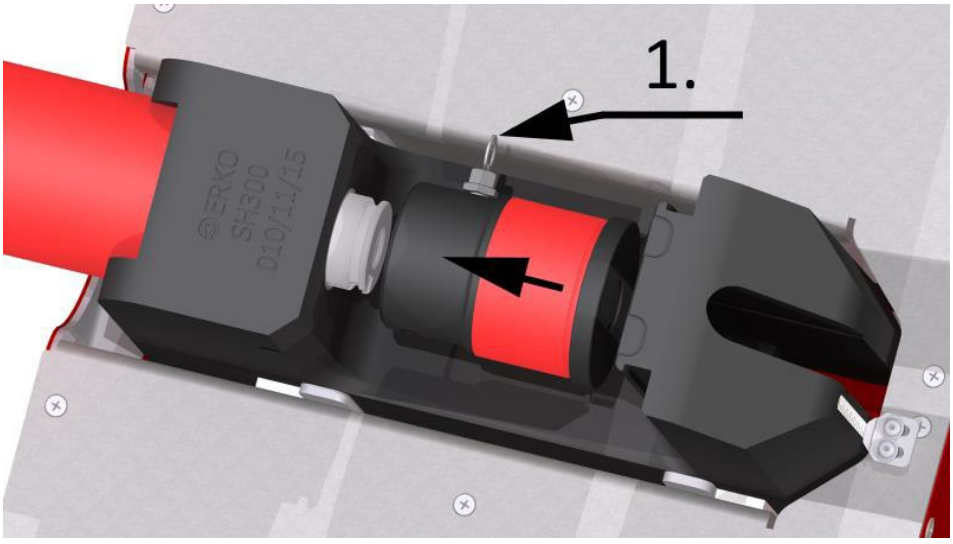
5.1 LYUKASZTÁS

Figyelem! A lyukasztás csak a teljes sínben végezhető! (lásd a képet), azaz a lyukasztóbélyegnek a sínre teljesen fel kell feküdnie! Ha ezt a szabályt nem tartjuk be, a bélyeg sérülhet!

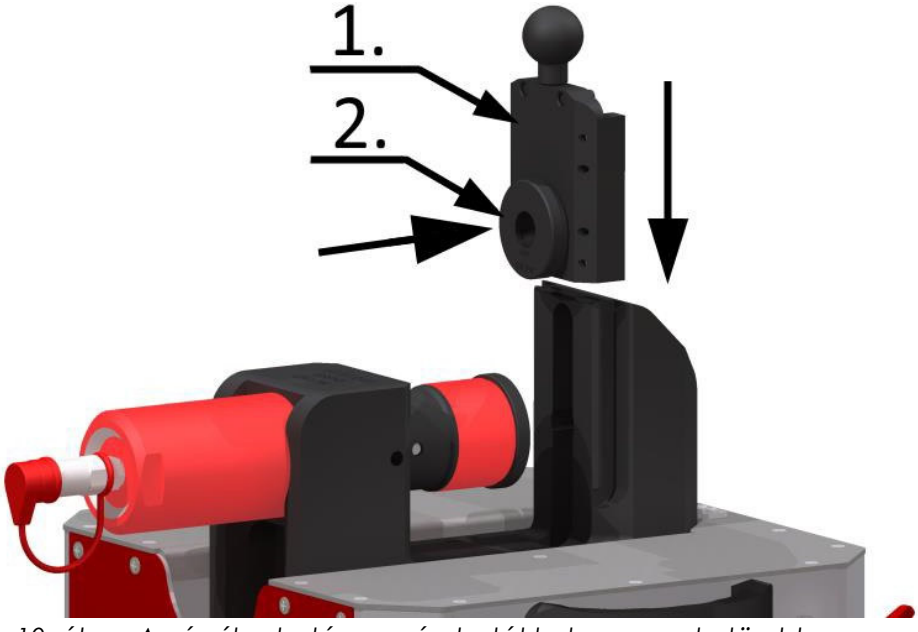
Alumínium sínek lyukasztásakor a lyukasztóbélyeget minden alkalommal vékonyan meg kell kenni, pl. hűtő-vágó permettel. (A HHS 2000 ajánlott, nálunk megvásárolható.)

Lyuk készítése: Ábrák a következő oldalon.

- Válassza ki a kívánt méretű készletet, egy azonos méretű lyukasztót és vágólapot.
- Tolja ki a dugattyúrudat a 6. oldalon leírt módon, hogy kb. Húzza ki a betét30 mm-t kiálljon a munkatömbből.
- Húzza ki a 9. ábra **1** pozíciójával jelölt reteszt, ha van. (újabban nincs, konstrukció változtatás miatt.) Nyomja a lyukasztóbélyeget a dugattyúrúdra, amíg az nem reteszelődik. Győződjön meg a rögzítődésről!
- Helyezze a vágólapot (10. ábra **2** pozíció) a szerszámadapter aljába. (10. ábra **1** pozíció) Ovális formájú lyukasztóknál a bélyeg és a vágólap is rendelkezik helyezőcsapokkal, ezeket gondosan helyükre kell igazítani, így a véletlen rossz elhelyezés okozta törés elkerülhető
- Győződjön meg ismét arról, a vágólap és a lyukasztó mérete, típusa és helyzete egyezik-e.
- Állítsa be a munkatömb magasságát, azaz a furat távolságát a sín felső szélétől.
- Tolja a lyukasztandó sínt a vágólaphoz támasztva úgy, hogy **a teljes sín lyukasztva legyen**. Ha szükséges, használja az ütközőt a sínvégtől való távolság beállításához.
- Az alkalmazott hidraulikus tápegységgel lyukassza ki a sínt. Ha átlyukadt, szakítsa meg a folyamatot és várja meg, míg a dugattyú az alapállapotba visszatér. Kiveheti a sínt, vagy újabb lyukasztási helyet állíthat be.
- A lyukasztási műveletek befejezése után a lyukasztóbélyeg kivételéhez a dugattyút ismét kicsit (30-35 mm) előbbre kell tolni, ugyanúgy, mint azt a behelyezéskor tettük. (6. oldal)



9. ábra. A lyukasztóbélyeg helye a munkatömbben.



10. ábra. A vágólaptartó szerszámbetét helye a munkatömbben.

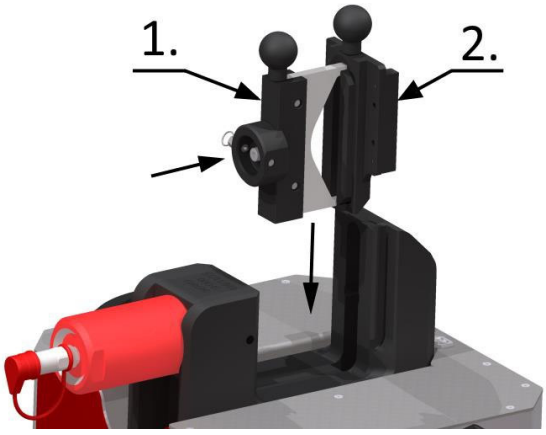
Megjegyzés. Az alapgéphez adtak egy kis rudacskát, melyre **csak** akkor van szükség, ha 10-12 mm vastag sínt a sínvég közelében kell lyukasztani. Keresztmetszete kb. 7×8 mm és fészke a munkatömb tetején található. Tárolóhelye nincs, a felhasználóra van bízva, hogy hol és hogyan őrzi meg.

5.2 SÍNVÁGÁS

A vágás mindig a megmunkálandó sín szélességének felével megegyező munkatömb magasság beállítása után történhet! Ennek a szabálynak be nem tartása esetén a vágóbetét, vagy szélsőséges esetben az egész egység megsérülhet!

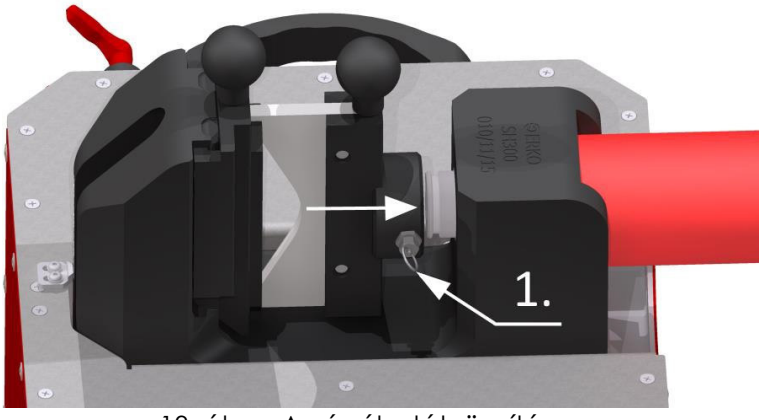
A vágás elvégzése:

1. Készítse elő az SH305 vágóbetétet. Ellenőrizze a betét és a vágóélek műszaki állapotát. Látható sérülések esetén forduljon a szervizhez.
2. Előzetesen helyezze be a vágókést (12. ábra **1**. pozíció) a vágóbetétbe (**2.** pozíció)



12. ábra. A vágóbetét összeállítása, (még kézben).

3. Nyomja le a kést és a vágóbetétet együtt a munkatömbbe.
4. Húzza ki a kés rögzítőcsapját és a kést tolja rá a dugattyúra. amíg a csappantyú teljesen be nem kapcsolódik. (13. ábra **1.** pozíció)



13. ábra. A vágóbetét rögzítése.

Győződjön meg arról, hogy minden elem biztonságosan rögzítve van-e. Ha igen behelyezheti a sínt a kés és a betét közé, a vágás helyére.

Ha a beépített ütközőt használja, **vegye figyelembe**, hogy az a dugattyú középvonalához van beállítva. (Átállítható ugyan, de nem érdemes mert mérethibákat okozhat az egyéb műveleteknél!), Így a levágott sín a kés vastagságának felével, 5 mm-rel rövidebb lesz. Pll. 115 mm-re beállítva csak 110 mm lesz a levágott rész.

Indítsa el a vágást az alkalmazott hidraulikus tápegységgel. Ha az elvágás kész, a tápegység leállításával állítsa meg a műveletet, a dugattyú a késsel együtt alapállásba visszatér.

A vágóbetét kiszerelése fordított sorrendben történhet

GYÁRTÓ: **ERKO Sp. z.o.o. Sp. k.**
PL11-042 Jonkowo, ul. Lipowa 24.
Poland

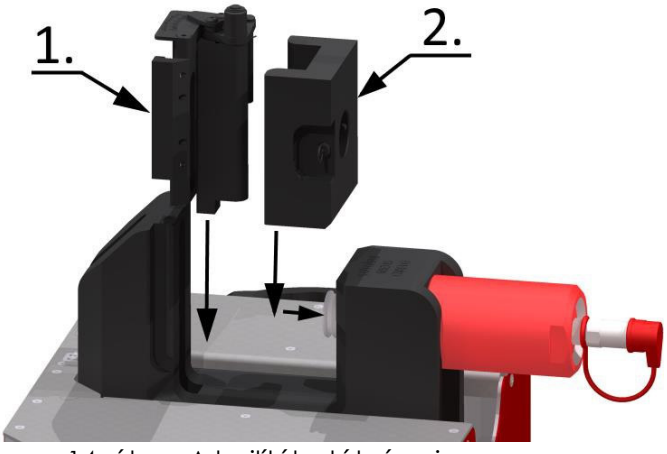
FORGALOMBA HOZTA: **HIDRA-MIX** Készülékgyártó-, Javító- és Kereskedelmi Kft. 1106 Budapest, Jászberényi út 34. **Tel: (06-1) -261-92-95**

5.3 SÍNHAJLÍTÁS

A hajlítás előtt mindig a munkatömb magasságát a hajlítandó sín szélességének felével azonosra, pl. 80 mm szélesnél 40 mm-re állítsuk be, hogy a sínközép a dugattyú középvonalával egybeessen! Ezen szabály be nem tartása esetén a hajlítóbetét, vagy szélsőséges esetben az egész gép megsérülhet!

A hajlítás elvégzése:

1. Készítse elő az **SH301-05** hajlítóbetétet.
2. Húzza ki a reteszelőcsapot és helyezze a dugattyú végére. (14. ábra **2.** pozíció) amíg a csap be nem reteszelődik.
3. Helyezze be a hajlító betétet (14. ábra **1.** pozíció a munkatömb mélyedéseibe!
4. Győződjön meg arról, hogy minden elem biztonságosan rögzítve van.
5. Ellenőrizze, hogy a munkatömb magassága a hajlítandó sín szélességének felére van-e állítva.
6. A szögskálán állítsa be a kívánt hajlítási szöget!
7. Csúsztassa a sínt a munkaterületre úgy, hogy az a **2.** pozícióra támaszkodjon és a sínen megjelölt hajlítási hely a gép középvonalába essen!
8. Kezdje meg a hajlítást a hidraulikus egység indításával és végezze a hajlítást a beállított szög eléréséig. (A hajlítási szöget az **1.** pozíción lévő skálamutató jelzi.)
9. A kívánt szög elérésekor a hidraulikus táplálást szüntesse meg és várja meg a dugattyú teljes visszahúzódását. Ekkor a hajított sín kivehető!
10. A hajlítóbetét fordított sorrendben kiszerelhető.



14. ábra. A hajlítóbetét részei

Megjegyzések:

A sínvégek hajlítás közben elmozdulnak. Számítson erre és különösen a hosszú síneknél gondoskodjon segítő személyekről.

A szögkijelző a feldolgozott anyag különböző szilárdsági, rugalmassági tulajdonságait nem tudja figyelembe venni. Kényes esetekben, pl. sorozat hajlítás előtt érdemes próbahajlításokat végezni az adott anyaggal az esetleges selejt elkerülésére.

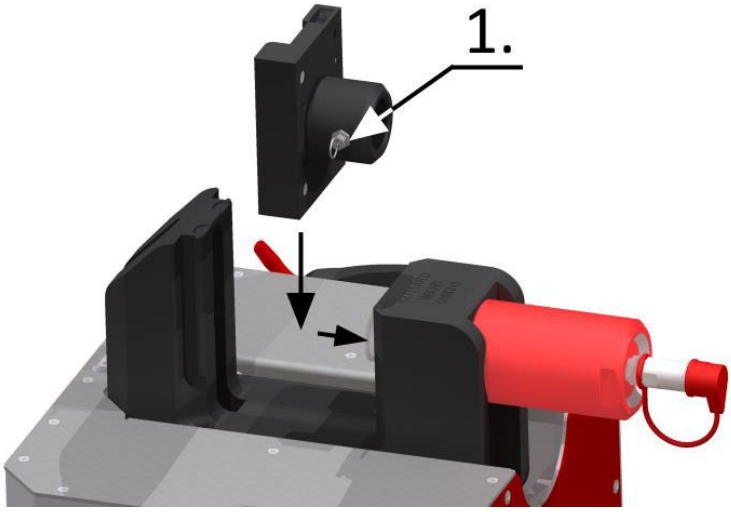
Ha rendelkezünk az **SH301-06** kódjelű kapcsolós hajlítóbetéttel, melyet a hozzá kapott összekötő kábellel csatlakoztathatunk az elektromotoros tápegységhez (pl. AH500L) akkor a beállított hajlítási szög elérésekor az olajszállítás azonnal megáll és a dugattyú visszatér az alaphelyzetébe.

5.4 ETÁZS HAJLÍTÁS

A hajlítás előtt mindig a munkatömb magasságát a meghajlítandó sín szélességének felével azonosra állítsuk be, hogy a sínközép magassága a dugattyú középvonalával egybeessen! Ezen szabály be nem tartása esetén a hajlítóbetét, vagy szélsőséges esetben az egész gép megsérülhet!

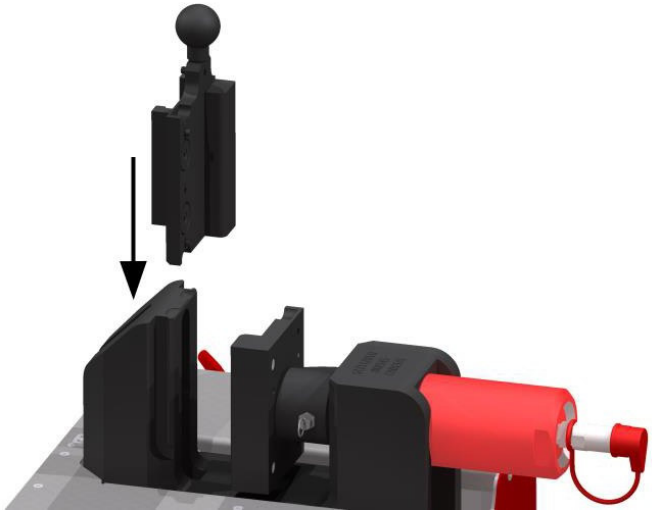
Az etázs hajlítás elvégzése:

1. Készítse elő az **SH305** kódszámú betétkészletet az etázshajlításhoz.
2. Ellenőrizze a betétkészlet minden elemét.
3. Tolja ki a dugattyúrudat a 6. oldalon leírt módon, hogy kb. 30 mm-t kiálljon a munkatömbből.
4. Húzza ki az első betét reteszelő csapját – ha van, - és nyomja rá a betétet a kiálló dugattyúvégre. (lásd 15. ábra **1.** pozíció)
5. Ellenőrizze a betét rögzítődését.



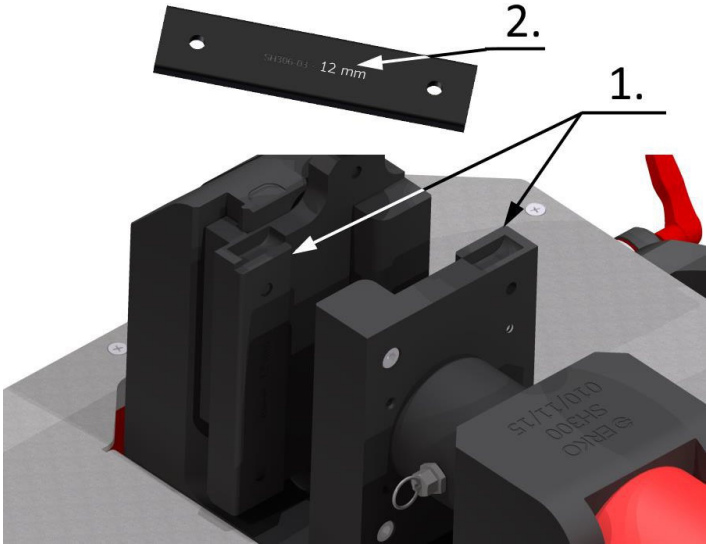
15. ábra. Az első betétrész helye a dugattyún

6. Helyezze be a másik betétrészt (16. ábra) a munkatömb mélyedéseibe!



16. ábra. A másik szerelési betét behelyezése a munkatömbbe

7. Válassza ki a kívánt etázsmagasságnak megfelelő két azonos méretű betétlemezt! (17. ábra **2.** pozíció).
8. A lemezpárt helyezze el a 17.ábra **1.** pozícióján mutatott helyekre!
9. A beállító lemezeket mágnesek vonzereje rögzíti és vezető csapokhoz illeszkednek.
10. A rendelkezésre álló lemezek 12, 10, 8, 6, és 5 mm magas etázs készítését teszik lehetővé.
11. Ellenőrizze, hogy a munkatömb magassága a sínszélesség felére van-e állítva.
12. Helyezze a sínt a szerszámok közé és határozza meg a hajlítások közepének helyét az ütköző segítségével.
13. Indítsa el a préselést az alkalmazott hidraulikus tápegység működtetésével.
14. Szakítsa meg a folyamatot, ha a nyomó szerszámok összeértek és várja meg, amíg a dugattyú az alaphelyzetbe vissza nem ér. Ekkor indítható a következő etázshajlítás.
15. A betétek a munka végén fordított sorrendben leszerelhetők. Ügyeljen arra, hogy az első betét kiszereléséhez a dugattyúrúdnak a 6. oldalon leírtak szerint ugyanúgy ki kell állnia, mint az a beszereléskor történt!



17. ábra. A betétlemezek helye

6. ÜZEMELTETÉSI AJÁNLÁSOK

A tisztán tartás a legfontosabb! Üzembiztos munkát, hosszú élettartamot biztosit!
A munkahelyi rend csökkenti a véletlen személyi és mechanikai sérüléseket!
A pedálos tápegységnél is le kell ereszteni a nyomást, hogy a dugattyú visszamenjen!
Használaton kívül az elektromos berendezéseket le kell választani a hálózatról!
A készülék hosszabb idejű használaton kívüli időszakát megelőzően az oxidált felületeket olajjal lehet konzerválni és alacsony nedvességtartalmú helyen tárolni!
A mágneses etázs betétek a könnyebb letisztításhoz lecsavarhatók az M5 csavarok kicsavarásával.
Használat közben ügyeljen a gyorscsatlakozók tisztaságára, mert az ott maradt szennyeződések bejuthatnak a hidraulika rendszerbe és ott meghibásodásokat okozhatnak!
Hiba észlelésekor azonnal állítsa le a munkát, az elektromos hálózatról válassza le a berendezéseket és szüntesse meg az olajnyomást. Ugyanígy járjon el karbantartáskor és javításkor! is
A gyorscsatlakozók csak nyomástalan állapotban tolhatók össze és választhatók szét!

Garanciális javításokat csak a gyártó szervize, vagy annak meghatalmazott képviselői végezhetnek!

7. Kopó alkatrészek

A kopó alkatrészek közé tartoznak:

- A lyukasztóbélyegek és vágólapok,
- a lyukasztó poliuretán rugója és
- a vágókés.

Ezek garanciális cseréje, javítása nem lehetséges.

8. SZOLGÁLTATÁS

Az ERKO és a Hidra-Mix Kft. teljeskörű szervizszolgáltatást nyújt a garanciaidő alatt és utána is.

9. ÁRTALMATLANÍTÁS

Minden olyan hulladékot, amely bármilyen okból nem kerül hasznosításra, végül ártalmatlanítani kell. Ez jelentheti a hulladékok ellenőrzött körülmények közötti hulladéklerakóba való elhelyezését, vagy speciális hulladékégetőkben való elégetését. Az ártalmatlanítás célja, hulladék által okozott környezeti terhelés, a hulladék mennyiség csökkentése.

Az alapgép egyes elemeinek ártalmatlanítását külön eljárás keretében lehet elvégezni. Ebből a célból az olajat először le kell ereszteni, összegyűjteni és speciális gyűjtőhelyeken leadni. Az egyéb alkatrészek ártalmatlanítása esetén az Európai Közösség által jóváhagyott és Magyarországon is érvényes környezetvédelmi előírásokat kell betartani.

A környezetszennyezés lehetőségének elkerülése érdekében, javasoljuk, hogy bízzon meg egy ezzel foglalkozó profi céget.

Minden esetben a tulajdonos felhasználó felelős a használatból kivonás utáni megfelelő ártalmatlanításért.

10. GARANCIA

A készülékrendeltetésszerű használhatóságáért, üzemképes működéséért a vásárlás napjától számított 12 havi jótállást vállalunk. Ezen időszak alatt az anyag- és/vagy szerelési hibákat kijavítjuk, esetleg kiküldjük a gyártóhoz.
A garancia elvész szakszerűtlen, kezelési előírás ellenes használat, törés, túlterhelés vagy idegen javítási kísérlet esetén. A díjtalan javítás, pótlás nem vonatkozik a tartozékokra, szerszámbetétekre, törő-kopó alkatrészekre, kivéve, ha szervizünk megállapítása szerint a hiba oka anyaghiba.

CE MEGFELELŐSÉG

A gyártó nyilatkozata szerint a készülék viseli a CE jelet és megfelel a következő oldalon található műbizonylat szerinti előírásoknak.

A vásárlás napja: ☐☐.☐☐.☐☐

Gyártási szám: ☐☐☐☐☐☐

Gyártási év. ☐☐☐☐

Garanciális és fizető javítás, tanácsadás, tartozékok megrendelése:

HIDRA-MIX Kft.
Budapest

E-mail: iroda@hidramix.eu
Internet: **www.hidramix.eu**

CE ERKO®

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

My: **ERKO sp. z o.o. sk. k**
11-042 Jonkowo
ul. Ks. Jana Hanowskiego 7

deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób naszej produkcji:

Stanowisko do obróbki szyn prądowych typu:
SH_300

Eredeti lengyel

Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie zbliżenia ustawodawstwa Państw Członkowskich odnoszących się do, maszyn, wdrożonej przez Rozporządzenie Ministra Gospodarki dnia 21 październik 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz. U. nr 199, poz. 1228)

oraz jest zgodny następującymi normami:

PN-EN ISO 12100:2012 „Bezpieczeństwo Maszyny ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszenie ryzyka."

Jonkowo dn.23.12.2015

Piotr Pętlak
Dyrektor Generalny

CE

MEGFELELŐSÉGI
NYILATKOZAT

ERKO sp. z o.o. sk. k
11-042 Jonkowo
7 Jana Hanowskiego St.

Fordítás

teljes felelősséggel kijelentjük, hogy a termék a termelésünk:

A típushoz tartozó gyűjtősínek feldolgozására szolgáló munkaállomás:
SH_300

Az Európai Parlament és a Tanács 2006/42/EK irányelve a gépekre vonatkozó tagállami jogszabályok közelítéséről, végrehajtva a gazdasági miniszter október 21-i rendeletével. 2008 a gépekre vonatkozó alapvető követelményekről (a Hivatalos Lap 199. számának 1228. pontja)

és megfelel a következő szabványoknak:

PN-EN ISO **12100:2012** "Gépek biztonsága - a tervezés általános alapelvei".
- Kockázatértékelés és kockázatcsökkentés."

Jonkowo dn.23.12.2015

Piotr Pętlak
vezérigazgató