

BEDIENUNGSANLEITUNG

STROMSCHIENENBEARBEITUNGSZENTRUM SH300



#VSH300081215

**Wir bedanken uns, dass sie unsere Anlage gekauft haben.
Bitte die Bedienungsanleitung und Betriebsempfehlungen sorgfältig lesen.
Hersteller / Producer / Производитель**

**Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak spółka
jawna Bracia Pętlak
ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA
Tel./Fax (+48) 089 5129273 USt-IdNr. (NIP): 739-020-46-
93**

E-Mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl Website: www.erko.pl.

INHALTSVERZEICHNIS

1. ANWENDUNG	2
2. TECHNISCHE DATEN	2
3. AUSSTATTUNG	3
4. TRANSPORT UND INSTALLATION DER ANLAGE	4
5. BEDIENUNG	4
5.1 Lochung-Verfahren	8
5.2 Schiene-Schneidverfahren	10
5.3 Schiene-Biegeverfahren	11
5.4 Schiene-Absetzverfahren	12
6. WARTUNG UND BETRIEBSEMPFEHLUNGEN	15
7. VERHALTEN BEI STÖRUNGEN	16
8. VERSCHLEISSTEILE	16
9. SERVICE	16
10. RESTRISIKO	17
11. ENTSORGUNG	18

* Firma ERKO sp.j. behält sich das Recht vor, Konstruktionsänderungen infolge der Modernisierung der Produkte vorzunehmen.



ISO 9001
ISO 14001

Vor Beginn der Arbeit lesen Sie Bedienungsanleitung und Arbeitsschutzvorschriften.

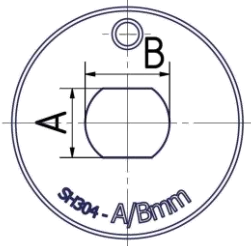
1. ANWENDUNG

Die Anlage ist zur Stromschienenbearbeitung niedriger Intensität bestimmt. Damit kann man das Schneiden, Biegen, Lochen, Absetzen sowie Einpressen der Mutter auf Kupfer- und Aluschienen durchführen. Kleine Abmessungen und geringes Gewicht machen die Anlage sehr mobil, sie wird für den Einsatz auf den Baustellen, bei Reisen usw. empfohlen. Die Anlage kann an Orten arbeiten, wo keine Stromversorgung vorhanden ist, in Zusammenarbeit mit der Fußpumpe H800 sowie mit dem Notstromaggregat AH100 bei dreiphasigem und einphasigem Strom mit dem Hydraulikaggregat AH500.

2. TECHNISCHE DATEN

Gewicht (ohne Zubehör)	57,5 kg
Abmessungen	550 x 540 x 430
Druckkraft	150 kN
Betriebsdruck	630 bar
Breite der bearbeiteten Schienen (Cu, Al)	30-125 mm
Stärke der Schienen (Cu, Al)	5-12 mm
Biegewinkelbereich	15-90°
Betriebstemperatur	von -10 °C bis zu +50 °C

3. AUSSTATTUNG

Standardausstattung		
Name der Ausstattung	Besondere Merkmale	
Quer-Anschlag	Verstellbereich des Maßstabes bis zu 200 mm, Auflösung des Maßstabes 1mm.	
System für Anheben des Gehäuses mit Anzeige	Hebebereich - Hälfte der Höhe der bearbeiteten Schiene – 63mm. Anzeige mit einer Auflösung von 1 mm.	
Zusatzausstattung		
SH301 - Einsatz zum Biegen von Schienen	- Biegewinkelbereich - 15 ÷ 90° - Auflösung der Anzeige 5°	
SH305 - Einsatz zum Schneiden von Schienen	Schneidebereich: - Breite - 30 ÷ 125mm - Stärke - 5 ÷ 12mm.	
SH303-03 – Adapter für Matrizen SH303, SH304	Universeller Adapter zur Befestigung von Matrizen SH303 und SH304 am Gehäuse der Anlage.	
SH303 - Ovallocher (Matrize + Stempel)	Kennzeichnung	Maß:
	SH303-6.6	Ø6,6
	SH303-8,5	Ø8,5
	SH303-11	Ø11,0
	SH303-13	Ø13,0
	SH303-17	Ø17,0
	SH303-21	Ø21,0
SH304 - Ovallocher (Matrize + Stempel) 	Kennzeichnung	Maß A/B
	SH304-8,5-12	8,5 / 12
	SH304-11-16	11 / 16
	SH304-13-18	13 / 18
	SH304-17-21	17 / 21
SH306 - Einsatz zum Absetzen	Schnell auswechselbare Absetzeinstätze. Standard-abmessungen des Absatzes: 12; 10; 8; 6; 5mm.	

4. TRANSPORT UND INSTALLATION DER ANLAGE

Das Gerät sollte in aufrechter Position transportiert werden, auf seinen Stützfüßen mit max. abgesenktem Gehäuse. Zum Tragen sind 2 Personen erforderlich. Bei Beförderung und Aufstellung der Anlage ist Vorsicht geboten, um Beschädigungen zu vermeiden. Besondere Aufmerksamkeit gilt für Teile des Anschlages.

Jedes Mal vor Arbeit muss die Anlage auf einem festen und ebenen Boden gestellt werden, so dass die Arbeitsfläche waagrecht ist und alle 4 Füße fest auf dem Boden liegen, es erleichtert den ordnungsgemäßen Betrieb der Anlage und verhindert unbeabsichtigte Beschädigungen.

5. BEDIENUNG

Vor Beginn der Arbeit lesen Sie die Bedienungsanleitung und Arbeitsschutzvorschriften

Die Anlage kann nur von einer erwachsenen Person, die sich mit der Bedienungsanleitung und Arbeitsschutzvorschriften vertraut gemacht hat bedient werden.

Vor Beginn der Arbeit ist sicherzustellen, ob keine Beschädigungen entstanden sind, die eine Gefahr für den Bediener bilden. Das Hydrauliksystem des Antriebs, sowie des Systems zum Anheben des Gehäuses ist auf Dichtheit zu überprüfen, denn die Öllecks könnten die Umwelt verschmutzen. Bei Problemen ist die Arbeit sofort zu unterbrechen und Service zu kontaktieren.

Die Anlage erfordert Hydraulikdruckversorgung zum Betrieb. Die Anlage unterstützt die Hydraulikaggregate (z.B.: AH100, AH500) und Fußpumpen (z.B. H800, H800M, H800AM) mit PM Schnellverschluss. Max. Betriebsdruck beträgt 630 bar.

Vor Beginn der Arbeit ist sicherzustellen, ob die Ingangsetzung der Anlage keine Gefahr für den Bediener sowie für andere Personen in der Nähe bildet. Personen, die sich in der Umgebung der Anlage befinden und mit der Bedienung der Anlage nicht vertraut gemacht wurden, sollen über die Tätigkeiten informiert und über die Gefahren gewarnt werden.

Achtung! Bei Verwendung sowie bei Bedientätigkeiten ist **besondere Vorsicht** geboten, um die gefährlichen Situationen zu verhindern. Es ist völlig verboten Körperteile in Arbeitsfläche der Anlage einzustecken wegen der Quetschgefahr und sogar Schnittgefahr.

An der Anlage immer mit Schutzbrillen arbeiten, denn es besteht eine Möglichkeit, dass das Material abbricht und absplittert.

Die Arbeiten sollen in Schutzhandschuhen durchgeführt werden, denn die Elemente können nach dem Schneiden scharfe Kanten aufweisen.

Vor jedem Gebrauch der Anlage ist sicherzustellen, ob der eingebaute Einsatz sachgemäß montiert wurde, fest an seinem Ort liegt, und der Sicherheitsbolzen (s. Abb. 6 Pos. 1) den Einsatz fest in der Kolbenstange hält. Unsachgemäße Montage kann zur Zerstörung der Sicherung, der Kolbenstange oder des Einsatzes führen.

Grundsätzliche Bedientätigkeiten:

Achtung! Schneid-, Absetz- und Biegeverfahren sollen immer in der Achse der Schiene durchgeführt werden, indem das Gehäuse in entsprechender Höhe eingestellt wird. Nichteinhaltung dieser Empfehlung kann in Beschädigung der Anlage sowie der Ausstattung resultieren.

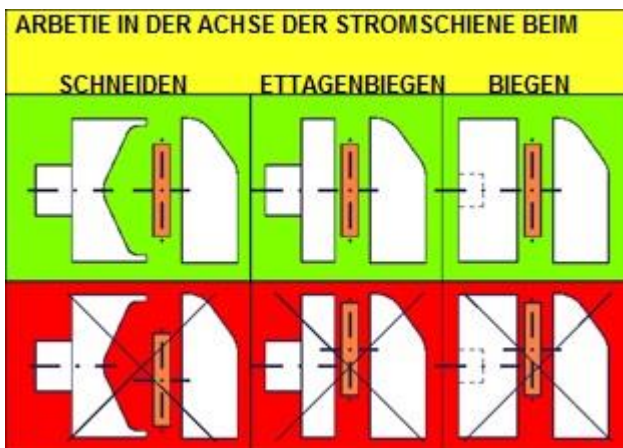


Abb. 1

1. Anheben des Gehäuses:

Um das Gehäuse anzuheben drücken Sie den Hebegriff (s. Abb. 2 Pos. 1), mit jedem vollen Druck des Griffs wird das Gehäuse um 2 mm angehoben. Falls das Gehäuse beim Pumpen nicht angehoben wird, muss der Senkventil zugeschraubt werden - s. Punkt 2. Aktuelle Höhe des Gehäuses ist an der Anzeige abzulesen (Abb. 2 Pos. 3).

2. Absenken des Gehäuses:

Absenken des Gehäuses erfolgt durch Abdrehen des Senkventils mit dem Hebel (s. Abb. 2 Pos. 2). Der Hebel soll gegen den Uhrzeigersinn um ca. halbe Umdrehung abgedreht werden. Um das Senken zu unterbrechen soll der Hebel zugeschraubt werden (vorsichtig bis zum Anschlag).

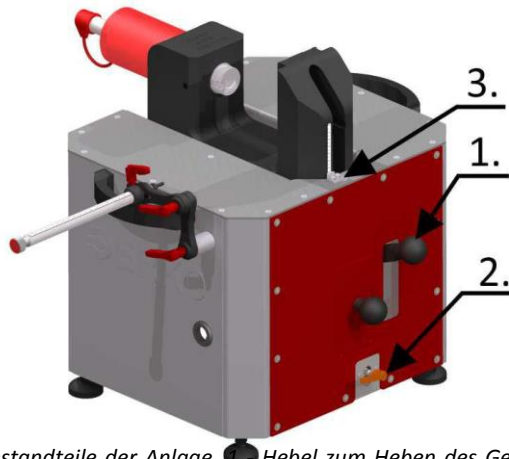


Abb. 1. Bestandteile der Anlage, 1 – Hebel zum Heben des Gehäuses, 2 – Hebel zum Senken des Gehäuses, 3 – Anzeige der Gehäuseposition.

3. Ausfahren des Kolbens zur Bedienung der Locher und des Absetzeinsatzes.

Locherstempel und Absetzeinsatz erfordern eine längere Führung in der Kolbenstange für den ordnungsgemäßen Betrieb. Zu diesem Zweck wurde in der Anlage ein Bolzen montiert, der Betrieb bei gesenktem Hub der Kolbenstange ermöglicht - beim vorläufig ausgefahrenen Kolben. Bei der Installation der Locher bzw. des Absetzeinsatzes:

1. Den Bolzen durch Umdrehen des Griffes in die „gesenkte“ Position entsichern.
2. Den Kolben durch Pumpen mit Fußpumpe oder durch Einschalten des Hydraulikaggregats, bis der Bolzen den Boden der Vertiefung trifft, ausfahren.

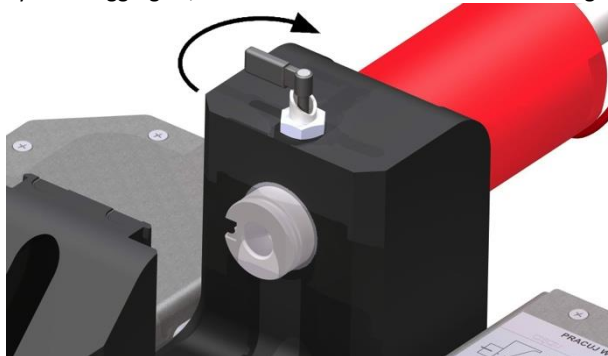


Abb. 3 Freigabe des Bolzens zur Sperrung des Kolbens der Vorrichtung zur Bedienung der Locher und des Absetzeinsatzes.

Um beim vollen Hub der Kolbenstange zu arbeiten:

3. Den Bolzen in die „obere“ Position drehen.
4. Das Öl mittels des Rückschlagventils der Fußpumpe ablassen, bzw. warten bis die Kolbenstange zurückgeht im Falle der Verwendung des Hydraulikaggregats.

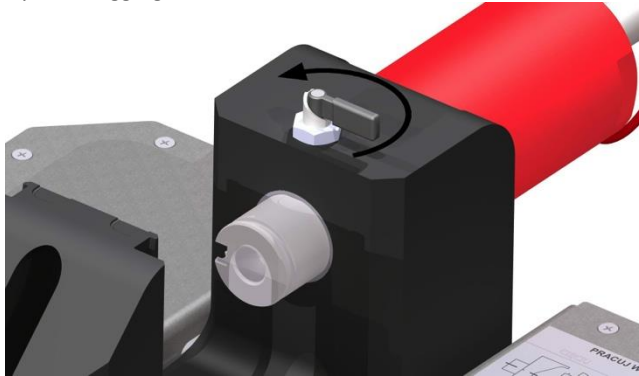


Abb. 4. Sicherung des Bolzens zur Sperrung des Kolbens der Vorrichtung zur Bedienung der Locher und des Absetzeinsatzes.

5. Verstellung des Anschlages:

Der Anschlag hat zwei rotierende Arme und Klemmen (Abb. 5 Pos. 1), die eine Sperrung ermöglichen. Alustange mit einer aufgeklebten Skala mit einem Anschlag am Ende (Abb. 5 Pos. 2) kann im Messbereich geschoben und gedreht werden. Der Anschlag wird so eingestellt, dass die Stange des Anschlages an die bearbeitete Schiene trifft (Abb. 6) durch Kombination der Umdrehung der Achsen der Arme. Die Höhe über die Platte kann nach Belieben eingestellt werden. Der nächste Schritt ist die Einstellung des gewünschten Abstands des Anschlages und seine Sperrung. Der Abstand wird an der Skala durch die rote Anzeige abgelesen. Wenn der Anschlag nicht gebraucht ist, kann er in das Loch an der Seitenwand eingesteckt werden (Abb. 7). Dadurch können unbeabsichtigte Beschädigungen des Anschlages verhindert werden.

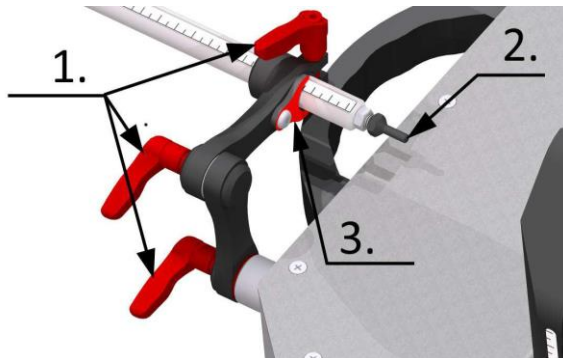


Abb. 5. Messanschlag

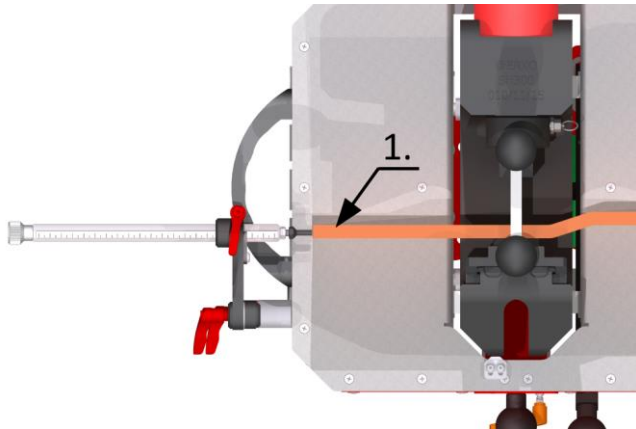


Abb. 6. Einstellung der bearbeiteten Schiene in einer Achse.



Abb. 7. Platz für den Anschlag.

5 Entleerung des Abfallbehälters:

Alle Abfälle nach Schneiden und Lochen der Schiene, fallen in einen Behälter an der Stirnwand der Anlage (s. Abb. 8). Der Füllstand des Behälters soll regelmäßig überprüft und der Behälter entleert werden. Um den Behälter herauszunehmen, soll der Griff ergriffen, der Behälter angehoben und herausgenommen werden. Die Abfälle entfernen, den Behälter zurück an seine Stelle bringen.

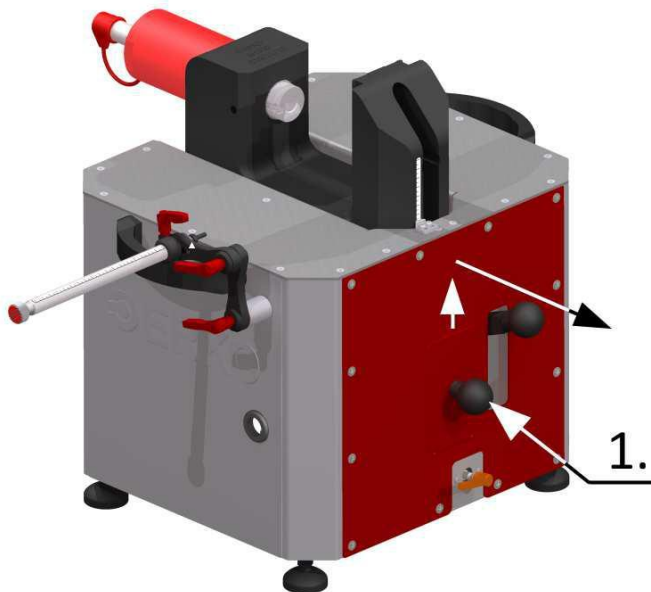


Abb. 8. Entleerung des Abfallbehälters.

5.1 Lochung-Verfahren

Achtung! Lochen kann nur in einem vollständigen Material durchgeführt werden (Abb. 11). Falls die o.g. Regel nicht eingehalten wird, kann der Locher beschädigt werden.

Beim Lochen in Aluschienen, ist der Stempel jedes Mal zu schmieren. Empfohlen wird HHS 2000 - kann auch in ERKO gekauft werden.

Um das Lochen durchzuführen:

1. Wählen Sie den richtigen Satz für den Locher, also eine Matrize und einen Stempel derselben Größe.
2. Die Kolbenstange wie im 5.3. ausfahren.
3. Den Sicherungsbolzen abziehen (Abb. 9 Pos. 1) und den Stempel auf die Kolbenstange, bis der Bolzen angeschlossen ist, aufschieben. Nach dem Vorgang sicherstellen, dass der Stempel sicher in seiner Position befestigt ist.
4. Die Matrize (Abb. 10 Pos. 2) in den Sockel des Matrizenadapters einstecken (Abb. 10 Pos. 1). Bei Ovallöchern sicherstellen, dass der Führungsbolzen in seinen Sockel getroffen hat.
5. Den Adapter mit der Matrize in das Gehäuse hineinschieben (Abb. 10) bis die Anschlagstifte auf das Gehäuse anlehnen.
6. Sicherstellen, dass die Größe und der Typ der Matrize und des Stempels gleich sind.
7. Die Höhe des Gehäuses, also den Abstand des Loches von der Kante der Schiene auf der Arbeitsfläche einstellen.
8. Die Schiene in den Arbeitsbereich einschieben, so dass die Lochung auf einem vollständigen Material gelocht wird. Ggf. den Anschlag verwenden, um den Abstand vom Rand der Schiene zu bestimmen.
9. Loch schneiden. Im Moment des Schnitts des Materials den Vorgang unterbrechen und bis der Kolben zurückkommt abwarten.
10. Den Locher in umgekehrter Reihenfolge herausziehen, dabei darauf achten, dass der Kolben herausgeschoben werden muss, um den Stempel zu entsichern, weil die anpressende Rückholfeder des Kolbens den Bolzen blockiert.

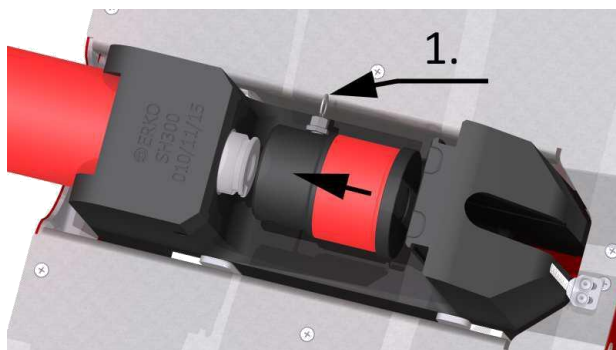


Abb. 9. Montage des Stempels.

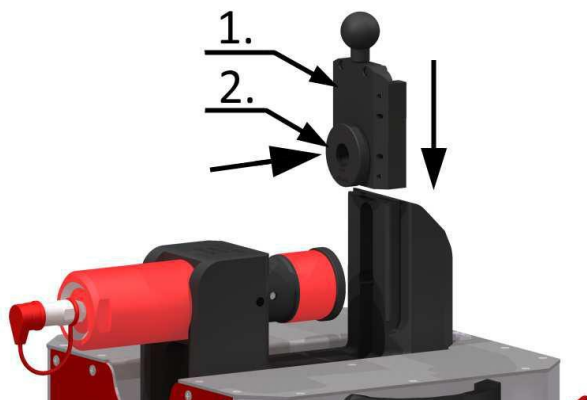


Abb. 10. Montage des Lochung-Einsatzes mit der Matrice.

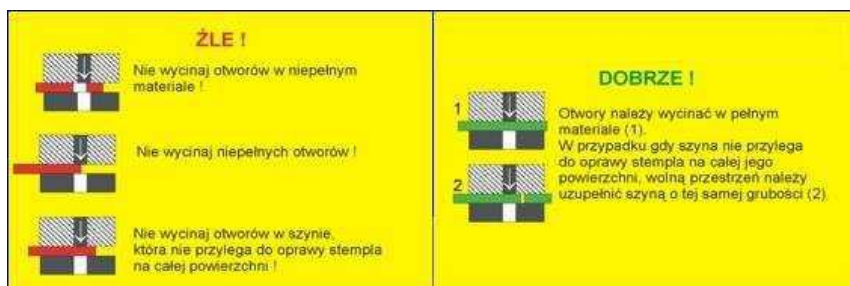


Abb. 11. Richtigkeit der Durchführung des Lochens.

5.2 Schiene-Schneidverfahren

Schiene-Schneidverfahren wird immer nach der Einstellung der Höhe des Gehäuses, die eine Hälfte der Breite der bearbeiteten Schiene beträgt, durchgeführt. Falls die o.g. Regel nicht eingehalten wird, kann der Schneideinsatz, oder im Extremfall die gesamte Anlage beschädigt werden.

Um Schneiden durchzuführen:

1. Schneideinsatz SH305 vorbereiten. Technischen Zustand des Einsatzes und Zustand der Schnittflächen überprüfen. Im Falle von sichtbaren Schäden, Service kontaktieren.
2. Schneidemesser (Abb. 12 Pos. 1) in den Schneideinsatz (Abb. 12 Pos. 2) vorläufig einschieben.
3. Messer- und Schneideinsatz-Satz in das Gehäuse hineinschieben (Abb. 12), so dass die Führungen des Einsatzes in die Führung-Vertiefungen im Gehäuse treffen.
4. Den Sicherungsbolzen des Einsatzes mit dem Messer und auf den Kolben aufschieben, bis der Bolzen vollständig angeschlossen ist, abziehen (Abb. 13 Pos. 1).
5. Sicherstellen, dass alle Elemente sicher befestigt sind.
6. Die Schiene auf richtige Länge zwischen das Messer und den Einsatz einschieben. Während der Anwendung des eingebauten Anschlages ist zu beachten, dass er auf die Achse der Kolbenstange kalibriert ist, also die abgeschnittene Schiene wird um die Hälfte der Breite des Messers kürzer sein - 5 mm. Beispielsweise, wenn der Anschlag auf 115 mm eingestellt ist, wird der abgeschnittene Teil der Schiene 110 mm betragen.
7. Das Schneideverfahren durch Einschalten des Hydraulikaggregats starten, oder mit Fußpumpe pumpen.
8. Im Moment des Schnitts des Materials den Vorgang sofort unterbrechen und den Kolben zurückziehen.
9. Demontage des Einsatzes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

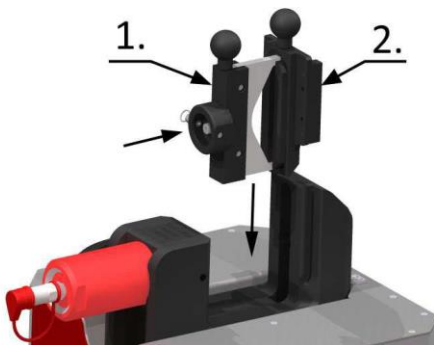


Abb. 9. Montage des Schneideinsatzes.

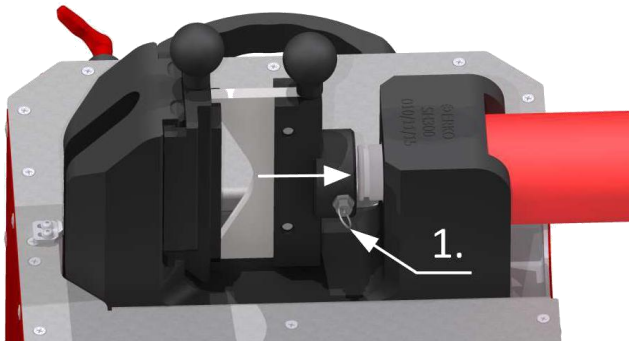


Abb. 13. Sicherung des Schneideinsatzes.

5.3 Schiene-Biegeverfahren

Schiene-Biegeverfahren wird immer nach der Einstellung der Höhe des Gehäuses, die eine Hälfte der Breite der bearbeiteten Schiene beträgt, durchgeführt. Falls die o.g. Regel nicht eingehalten wird, kann der Biegeeinsatz, oder im Extremfall die gesamte Anlage beschädigt werden.

Biegen der Schiene unter Anwendung des Einsatzes mit der Anzeige für Biegewinkel:

1. Biegeeinsatz SH301 vorbereiten. Seinen technischen Zustand überprüfen.
2. Den Sicherungsbolzen abziehen und den Matrize-Einsatz auf den Kolben aufbringen (Abb. 14 Pos. 1), bis der Bolzen angeschlossen ist.
3. Stempel-Einsatz (Abb. 14 Pos. 2) in die Vertiefungen des Gehäuses einschieben.
4. Sicherstellen, dass alle Elemente sicher befestigt sind.
5. Die Höhe des Gehäuses auf Hälfte der Breite der bearbeiteten Schiene einstellen.
6. Die Schiene in den Arbeitsbereich in entsprechender Position hineinschieben - die Länge der Schiene zur Biege-Achse einstellen. Die Seite der Schiene muss auf die Platte der Anlage mit der gesamten Fläche anlehnen.
7. Das Biegeverfahren durch Einschalten des Hydraulikaggregats starten, oder mit Fußpumpe pumpen, das Verfahren bis der gewünschte Winkel erreicht wird, durchführen. Biegewinkel wird auf der Skala angezeigt (Abb. 15 Pos. 1) - s. Vermerk unten.
8. Nachdem der gewünschte Winkel erreicht wird, warten, bis die Kolbenstange vollständig zurückkommt.
9. Demontage des Einsatzes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Achtung! Die kalibrierte Anzeige berücksichtigt nicht die Elastizität des Materials. Im Falle der Änderung von Abmessungen oder Eigenschaften sowie des gebogenen Materials selbst, können Abweichungen des erzielten Biegewinkels im Verhältnis zu Anzeigen vorkommen. Der Benutzer kann 2 Schrauben lösen (Abb. 15 Pos. 2), die die Anzeige halten und die Position der Anzeige auf das Werkstück korrigieren.

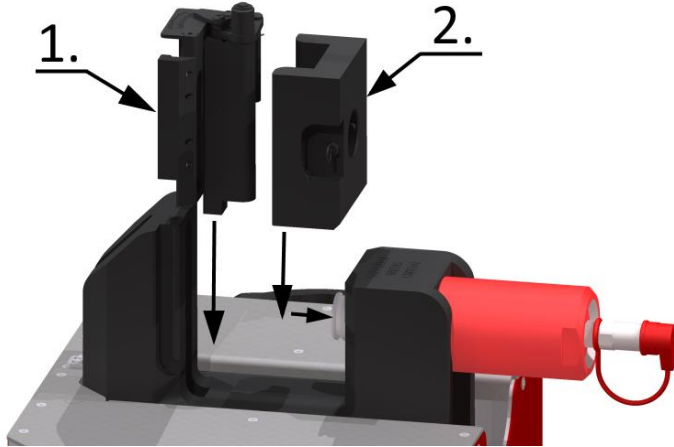


Abb. 14. Montage des Biegeeinsatzes.

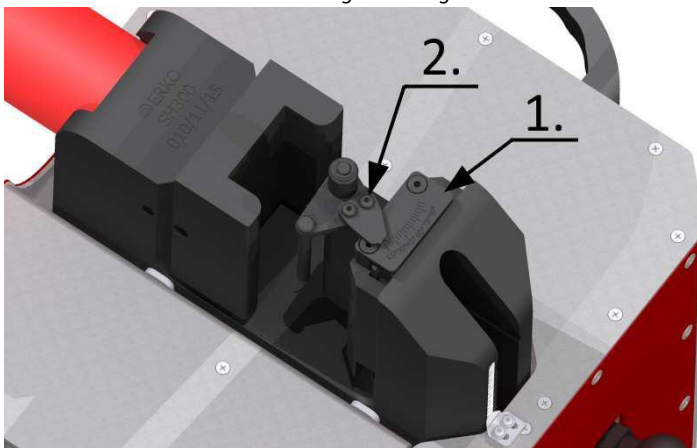


Abb. 15. Biegeeinsatz - Kalibrierung.

Biegen der Schiene unter Anwendung des Einsatzes mit der Anzeige für Biegewinkel:

1. Biegeeinsatz SH301 samt dem einstellbaren Schalter SH301-06 vorbereiten. Seinen technischen Zustand überprüfen.
2. Den Sicherungsbolzen abziehen und den Matrize-Einsatz auf den Kolben aufbringen (Abb. 14. Pos. 1.), bis der Bolzen angeschlossen ist.
3. Stempel-Einsatz in die Vertiefungen des Gehäuses einschieben.
4. Kabel des Einsatzes an den externen Eingang des Hydraulikaggregats anschließen.
5. Sicherstellen, dass alle Elemente sicher befestigt sind.
6. Die Höhe des Körpers auf Hälfte der Breite der bearbeiteten Schiene einstellen.
7. Die Schiene in den Arbeitsbereich in entsprechender Position hineinschieben - die Länge der Schiene zur Biege-Achse einstellen. Die Seite der Schiene muss auf die Platte der Anlage mit der gesamten Fläche anlehnen.
8. Den gewünschten Winkel durch Lösen des Reglers und Schieben der Anzeige bis zur gewünschten Position auf der Skala, Feststellregler anziehen.
9. Das Biegeverfahren durch Einschalten des Hydraulikaggregats starten, den Vorgang durchführen bis das Aggregat ausgeschaltet wird.
10. Nachdem der gewünschte Winkel erreicht ist, den Schalter des Aggregats loslassen und warten, bis die Kolbenstange vollständig zurückgekommen ist.
11. Demontage des Einsatzes erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

5.4 Schiene-Absetzverfahren

Schiene-Absetzverfahren wird immer nach der Einstellung der Höhe des Gehäuses, die eine Hälfte der Breite der bearbeiteten Schiene beträgt, durchgeführt. Falls die o.g. Regel nicht eingehalten wird, kann der Absetzeinsatz, oder im Extremfall die gesamte Anlage beschädigt werden.

Um das Absetzen durchzuführen:

1. Den vollständigen Absetzeinsatz SH306 vorbereiten. Den technischen Zustand aller Elemente des Einsatzes überprüfen.
2. Den ersten Einsatz (Abb. 16 Pos. 1) vorläufig auf den Kolben aufchieben, der Führungsbolzen muss in die Vertiefung an der Kolbenstange treffen.
3. Die Kolbenstange wie im 5.3. ausfahren.
4. Den Sicherungsbolzen (Abb. 16 Pos. 1) des Einsatzes abziehen und auf den Kolben aufchieben, bis der Bolzen vollständig angeschlossen ist. Nach dem Vorgang sicherstellen, dass der Einsatz sicher befestigt ist.
5. Den zweiten Einsatz (Abb. 17) in die Vertiefungen des Körpers einschieben.
6. Größe des Absatzes der Schiene wird durch Wechsel der Absatzplatten (Abb. 18 Pos. 1) bestimmt. Absatzplatten werden durch die Anziehungskraft der Magnete befestigt, sie werden auf die Führungsbolzen aufgebracht. Um Absetzen durchzuführen müssen zwei identische Platten mit der markierten Größe des Absatzes der Schiene (Abb. 18 Pos. 2) montiert werden. Verfügbare Standardplatten ermöglichen den Absatz mit der Größe: 12, 10, 8, 6, 5 mm.
7. Das Gehäuse auf Hälfte der Höhe der bearbeiteten Schiene einstellen.
8. Die Schiene zwischen das Werkzeug einschieben und den Ort des Absetzens bestimmen. Der eingebaute Anschlag zeigt den Abstand von der Absatzachse (zwischen zwei Biegeverfahren).
9. Das Verfahren durch Einschalten des Hydraulikaggregats starten, oder mit Fußpumpe pumpen.
10. Das Verfahren solange durchführen bis die Schiene völlig zwischen dem Einsatz und die Anschlagplatten anschlägt.
11. Den Vorgang unterbrechen und bis der Kolben zurückkommt warten.
12. Den Einsatz in umgekehrter Reihenfolge demontieren, dabei darauf achten, dass der Kolben herausgeschoben werden muss, um den Stempel zu entsichern, weil die anpressende Rückholfeder des Kolbens den Bolzen blockiert.

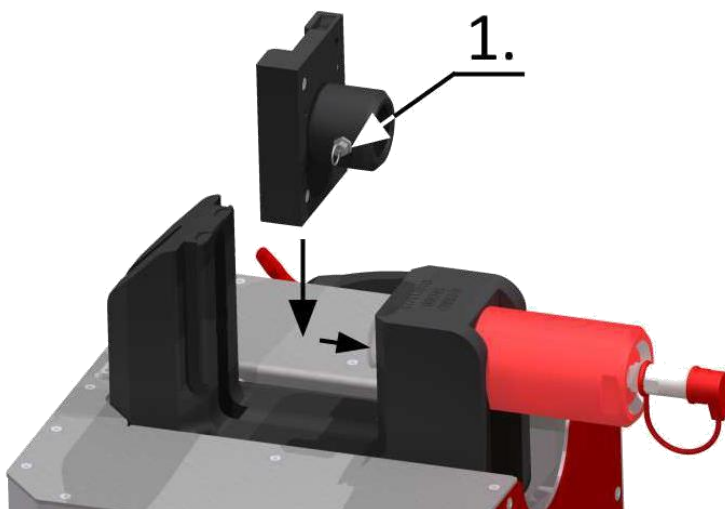


Abb. 16. Montage des Absetzeinsatzes.

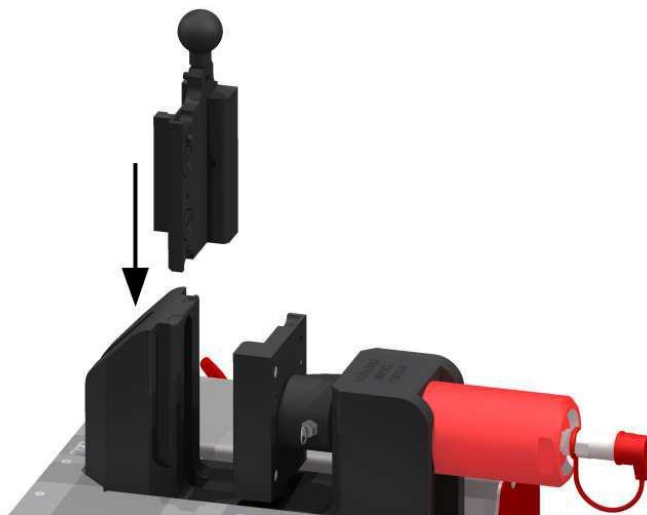


Abb. 18. Installation des Absetzeinsatzes.

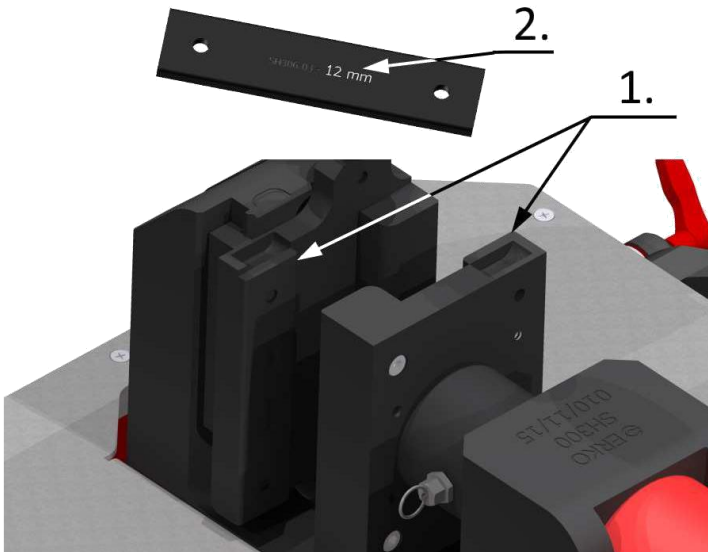


Abb. 17. Platten zur Änderung der Absetzgröße.

6. WARTUNG UND BETRIEBSEMPFEHLUNGEN

Die Anlage muss sauber gehalten werden, es wirkt sich wesentlich auf die Lebensdauer der Anlage aus. Ordnung am Arbeitsplatz ist einzuhalten. Dadurch werden unbeabsichtigte mechanische Beschädigungen reduziert.

Nach jedem Gebrauch muss die Kolbenstange sofort in die eingezogene Position zurückgezogen werden (gilt für Arbeit mit der Fußpumpe). Verlassen einer hinausgeschobenen Kolbenstange führt zur Zerstörung der Rückholfeder.

Vor dem Zeitraum, wenn die Anlage nicht gebraucht wird müssen die oxidierten Oberflächen mit dem Öl konserviert und in Räumen mit geringer Feuchtigkeit aufbewahrt werden, damit sie vor Auswirkungen der Wetterbedingungen geschützt werden.

Im Falle der Ansammlung von metallischen Verunreinigungen auf Magneten der Absetzeinsätze SH306 besteht eine Möglichkeit die Magnete abzubauen durch Abschrauben der M5-Schrauben, was eine einfachere Reinigung dieser Elemente erlaubt.

Während des Gebrauchs ist auf die Sauberkeit des hydraulischen Schnellverschlusses zu achten, denn die dort verbliebenen Verunreinigungen können in das Hydrauliksystem gelangen und die Dichtung des Kolbens beschädigen, oder zum Ausfall des Aggregats oder der Fußpumpe führen.

Alle Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten sind bei getrennter Stromversorgung und entlastetem Hydrauliksystem durchzuführen.

Besondere Aufmerksamkeit gilt für evtl. Öllecks, die sofort zu beseitigen sind.

Im Falle der Störung ist die elektrische Versorgung des Aggregats auszuschalten, oder der Schnellverschluss der Fußpumpe zu trennen und die Service zu kontaktieren. Die Garantiereparaturen können nur vom Herstellerservice oder seinen Vertragsvertretern durchgeführt werden.

Die Anlage ist vor den Auswirkungen der Wetterbedingungen, der Korrosion, den Verunreinigungen sowie mechanischen Beschädigungen zu schützen. Falls die Anlage nass wird, muss sie getrocknet werden, bei Verschmutzung (trocken) reinigen. Falls die Anlage für längere Zeit außer Betrieb bleibt, sollen saubere und möglichst trockene Lagerbedingungen sichergestellt werden.

Entsprechende Wartung und Betrieb verlängern erheblich die Lebensdauer der Anlage.

7. Verhalten bei Störungen

Bei Störungen ist die Arbeit sofort zu unterbrechen, um gefährliche Situationen zu verhindern. Die Garantiereparaturen können nur vom Herstellerservice oder seinen Vertragsvertretern durchgeführt werden, sonst kann es in Garantieverlust folgen.

8. Verschleißteile

Zu Verschleißteilen gehören:

- Stempel und Matrizen der Locher,
- Polyurethanfeder der Locher,
- Schneideklingen der Schneidemaschine.

9. Service

Firma ERKO bietet vollen Service während und nach dem Ablauf der Garantiefrist.

10. RESTRISIKO

Risiko, das mit der Nutzung der Anlage verbunden ist, das unter Anwendung von konstruktiven Faktoren und Deckungen nicht beseitigt werden kann, wurde auf der Anlage gekennzeichnet. Erläuterung der Zeichen:



Das Piktogramm bezieht sich auf allgemeine Informationen in der betriebstechnischen Dokumentation der Anlage. Vor Beginn der Arbeit, lesen Sie die Informationen zur Verwendung der Anlage.



Während des Betriebs der Anlage ist besondere Vorsicht geboten, denn es besteht Quetschgefahr.



Während des Betriebs der Anlage ist besondere Vorsicht geboten, denn es besteht Schnittgefahr.

11. ENTSORGUNG

Entsorgung einzelner Elemente der Anlage muss als separater Prozess erfolgen. Dafür muss zunächst Öl abgelassen und in speziellen Sammelstellen entsorgt werden. Im Falle der Entsorgung sonstiger Teile sind die Umweltschutznormen zu beachten, die durch Europäische Gemeinschaft gebilligt wurden und in dem gegebenen Land gelten. Wegen der möglichen Umweltverschmutzung empfehlen wir ein professionelles Unternehmen mit der Entsorgung zu beauftragen. Bei Bedarf kontaktieren Sie unser technisches Service.

"Gem. dem Gesetz vom 29. Juli 2005 über alte Elektro- und Elektronikgeräte (ZSEiE) ist das Zusammenlagern der mit dem Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne gekennzeichneten Altgeräte mit anderen Abfällen verboten.

Der Benutzer, um die Elektro- und Elektronikgeräte loszuwerden, ist verpflichtet sie in eine Sammelstelle für alte Elektrogeräte zu liefern.

Die vorgenannten gesetzlichen Verpflichtungen wurden eingeführt, um die Zahl der Abfälle, die aus alten Elektro- und Elektronikgeräte entstanden sind zu reduzieren und einen entsprechenden Maß an Sammlung, Verwertung und Recycling zu gewähren. Die Geräte enthalten keine gefährlichen Komponenten, die besonders negative Auswirkungen auf die Umwelt und menschliche Gesundheit haben."

In jedem Fall ist der Benutzer für die ordnungsgemäße Entsorgung des Gerätes nach seiner Außerbetriebsetzung verantwortlich. Nur wenn die Anlage zu einer entsprechenden Sammelstelle geliefert wird, ist ihre Verarbeitung, Recycling und Entsorgung möglich, die umweltfreundlich ist und Wiederverwendung der Materialien und Stoffen unter Ausschluss von schädlichen Auswirkungen auf die Umwelt und Gesundheit ermöglicht. Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte Ihre lokale Abfallentsorgungsamtsbehörde oder den Punkt, wo die Anlage gekauft wurde.