OKU

Шиповальные станки AS-ZN, EP-ZN, EPK-ZN

Инструкция по эксплуатации

(№ 00035100)

Содержание

Содержание 2
1 Общая информация 4
1.1 Как пользоваться инструкцией 4
1.2 Пределы снабжения 4
1.3 Область применения 4
1.4 Ответственность 5
1.5 Гарантия 5
2 Указания безопасности 6
2.1 Личности ответственные за безопасность 6
2.1.1 Оператор 6
2.1.2 Квалифицированный персонал 6
2.2 Общие указания безопасности 7
2.3 Схема указаний безопасности 7
3 Технические данные 9
3.1 Табличка 9
3.2 Габаритные размеры и масса 9
3.3 Уровень шума 9
3.4 Окружающие условия 9
4 Установка 10
4.1 Установка 10
4.2 Пневматическое соединение 12
4.3 Присоединение к электропитанию 13
5 Подготовка к работе 14
5.1 Рабочее место 14
5.2 Подготовка 15
6 Работа станка 17
6.1 Настройка пистолета 17
6.2 Вставка шипов 19
6.3 Дефекты во время ошиповки 20
6.3.1 Недостаточный выступ шипа над протектором 20
6.3.2 Чрезмерный выступ шипа над протектором 21
6.4 Ручное использование пистолета 21
6.5 Смена пистолета 22
6.6 Заводские настройки 23
7 Дефекты и устранение неполадок 24
7.1 Станина 24
7.2 Пистолет 24
7.3 Подающее устройство 24
7.4 Настройка распылителя 25
8 Смазка и техобслуживание 26
8.1 Смазка 26
8.1.1 Смазочное масло 26
8.1.2 Места для смазки 26
8.2 Техобслуживание 27
8.2.1 Блок подачи сжатого воздуха 27
8.2.2 Станок 28
8.2.3 Пистолет 28
8.2.4 Подающее устройство 28
9 Выключение и разбор 29
10 Запасные части 30

10.1 Требования 30
10.2 Оформление заказа 30
10.3 Общий чертеж 31
10.4 Объяснения к перечню запасных частей 33
10.5 Перечень запасных частей 33
11 Дополнение 35
11.1 Декларация CE подтверждения качества 35
11.2 Авторское право 36
11.3 Произоводитель и контактное лицо 36

1 Общая информация

1.1 Как пользоваться инструкцией

Данная инструкция по эксплуатации разработана для осуществления безопасной работы на шиповальных станках (далее – станке) AS-ZN, EP-ZN и EPK-ZN. Она содержит указания безопасности, которые подлежат обязательному соблюдению.

Персоналу, работающему с шиповальным оборудованием, должна быть предоставлена эта инструкция, которую они обязаны соблюдать.

Инструкция должна всегда быть доступна в полном объеме и пригодной для чтения.

1.2 Пределы снабжения

Станок состоит из станины, шиповального пистолета (далее пистолет) и подающего устройства. Поставка по индивидуальному заказу может отличаться. Точный объем поставки вы увидете из приложенных документов.

После получения товара сразу проверьте, соответствует ли доставленный товар выписанным документам. OKU GmbH не принимает требования, которые будут предъявлены после момента получения товара.

- В случае видимых повреждений при транспортировке, предъявляйте требования непосредственно к перевозчику.
- В случае поставки некомплектного или поврежденного товара, немедленно сообщите в OKU GmbH.

1.3 Область применения

Станок может быть использован только для вставки шипов противоскольжения в шины легковых и грузовых автомобилей.

Любое другое использование считается неприемлемым!

1.4 Ответственность

Используемые в инструкции информации, данные и указания на момент печати отвечали самым современным требованиям. По этим данным, иллюстрациям и описаниям не могут быть предъявлены требования на ранее поставленные станки.

Мы не несем ответственности за любые повреждения возникшие при:

- несоответствующем использовании
- самовольных изменениях в станке
- работе на станке ненадлежащим образом
- неправильном управлении
- игнорировании Инструкции по эксплуатации

1.5 Гарантия

Условия гарантии: смотрите условия продажи и поставки OKU GmbH.

Требования, вытекающие из предоставления гарантии, должны быть направлены OKU GmbH немедленно после обнаружения дефектов.

Гарантия также не распространяется на те случаи, за которые мы не несем ответственности.

2 Указания безопасности

2.1 Личности ответственные за безопасность

2.1.1 Оператор

Оператор – это физическое или юридическое лицо, которое использует станок или по поручению которого используется станок.

Оператор или его помощник по безопасности должен гарантировать,

- что все важные предписания, указания и законы соблюдаются.
- что только квалифицированный персонал работает на станке.
- что персонал имеет доступ к инструкции по эксплуатации при всех соответственных работах.
- что неквалифицированному персоналу запрещен доступ к оборудованию.

2.1.2 Квалифицированный персонал

Квалифицированный персонал – это люди, которые вследствие их образования, опыта работы, инструкции, а также знаний о стандартах, мерах предотвращения несчастных случаев и производстве, допущены ответственным лицом за безопасность к осуществлению требуемых действий и кто способен распознать и избежать возможную опасность (см, IEC 364, определение обученного персонала).

2.2 Общие указания безопасности

Эта информация о безопасности не является полной. Если у вас возникнут какие-либо вопросы, пожалуйста, обращайтесь к OKU.

Во время поставки станок отвечает всем требованиям, установленным государственными стандартами.

Станок является источником опасности для человека, самой машины и остального имущества оператора, если

- неквалифицированный персонал работает на станке.
- станок используется несоответствующим образом.

Работайте на станке только, если он в безупречном состоянии.

Любые дополнения, изменения или перестройки станка строго запрещены. В таких случаях всегда необходимо проинформировать OKU.

2.3 Схема указаний безопасности

Все указания безопасности в данной инструкции по эксплуатации имеют схематичные обозначения.

Предупреждения о возможных травмах

Обозначение	Значение	Сигнал	Описание
	Предупреждение об опасном электрическом напряжении	**Опасность!**	Предупреждает о **непосредственно угрожающей опасности.** Последствия в случае игнорирования: Смерть или серьезные травмы.
	Предупреждение об основной опасности	**Предупреждение!**	Предупреждает **о потенциальной, очень опасной ситуации.** Повреждения в случае игнорирования: Смерть или серьезные травмы.

Обозначение	Значение	Сигнал	Описание
	Предупреждение об основной опасности	**Осторожно!**	Предупреждает о **потенциальной опасной ситуации.** Повреждения в случае игнорирования: Смерть или серьезные травмы.

Предупреждение о повреждениях материалов

Обозначение	Значение	Сигнал	Описание
	Предупреждение о повреждениях материалов	**Стоп!**	Предупреждение о потенциальном повреждении материалов. Последствия в случае игнорирования: Повреждение станка или другого оборудования.

Другая информация

Обозначение	Значение	Сигнал	Описание
	Общее замечание	**Совет!**	Обозначает общие полезные советы. Если вы их соблюдаете, работа на станке становиться более простой.

3 Технические данные

3.1 Табличка

Табличка, на которой указаны самые главные технические данные, прикреплена к задней части станка.

3.2 Габаритные размеры и масса

Следующие значения действительны только для станины, без других аксессуаров и могут отличаться при установке дополнительного оборудования.

Ширина	прибл. 870 мм
Глубина	прибл. 730 мм
Высота	прибл. 1270 мм
Масса	прибл. 45 кг

3.3 Уровень шума

Уровень шума на рабочем месте оператора может достигать 83 дБ(А). Оператор должен находиться в защитных наушниках.

3.4 Окружающие условия

Устанавливайте станок только в закрытых и сухих помещениях.

Рабочая температура окружающей среды может быть 10 °C - 40 °C.

4 Установка

Осторожно!

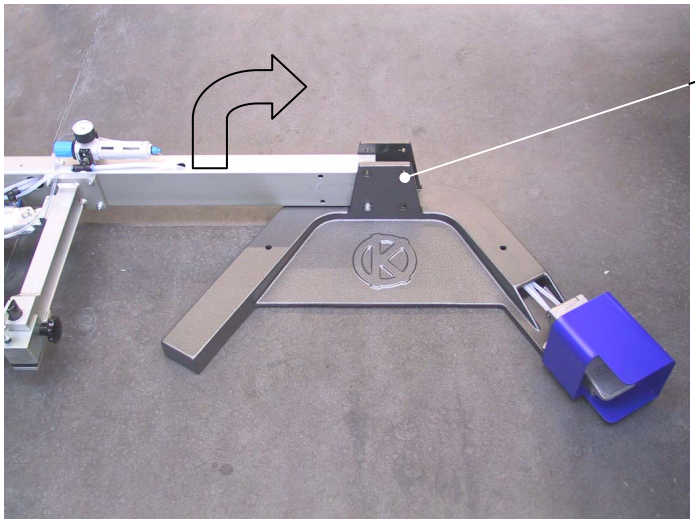
Перемещать станок можно только на транспортном оборудовании или с помощью устройств, рассчитанных на такой груз. Надежно закрепляйте. Избегайте ударов!

Выполните следующие меры безопасности перед установкой станка:

- Проверьте исправность состояния станка.
- Никогда не устанавливайте поврежденный станок.
- Никогда не настраивайте поврежденный станок.

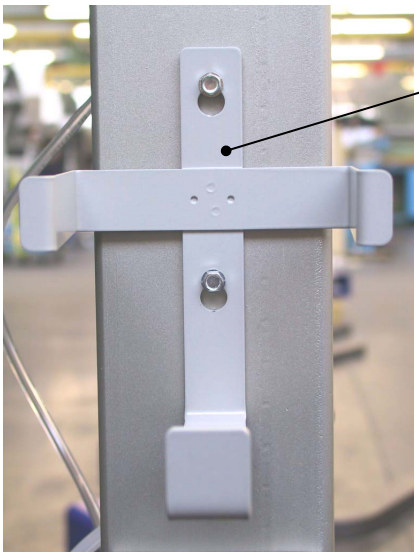
4.1 Установка

Станок складывается для транспортировки.



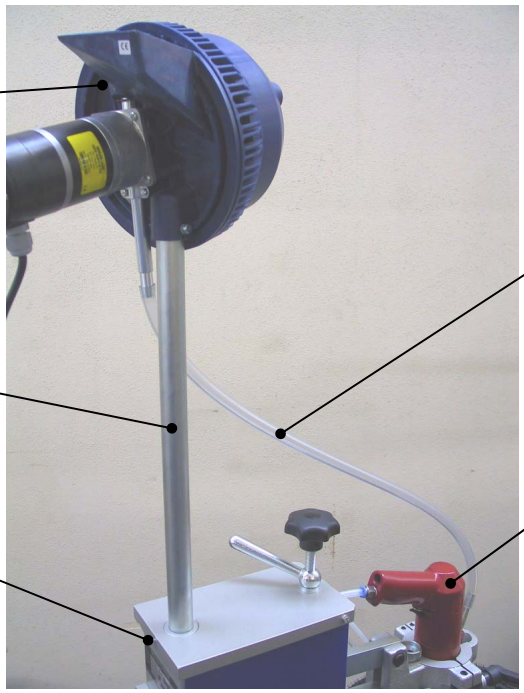
Установите станок вертикально и закрепите станину посредством входящих в комплект крепежных винтов.

Прикрепите кронштейн (97) для водяного бака (98) к задней части станка посредством двух входящих в комплект винтов (4).



Установите бак в кронштейн и вставьте водяной шланг в винтовую стяжку (100) в крышке бака.

Вставьте трубку для подающего устройства (завинтите) в предусмотренное для этого отверстие на станке и закрепите винтом (58).



Установите подающее устройство на трубку и закрепите с помощью винта.

Подсоедините пистолет к подающему устройству посредством входящего в комплект подводящего шланга. Подрежьте шланг так, чтобы он всегда находился в наклоненном состоянии.

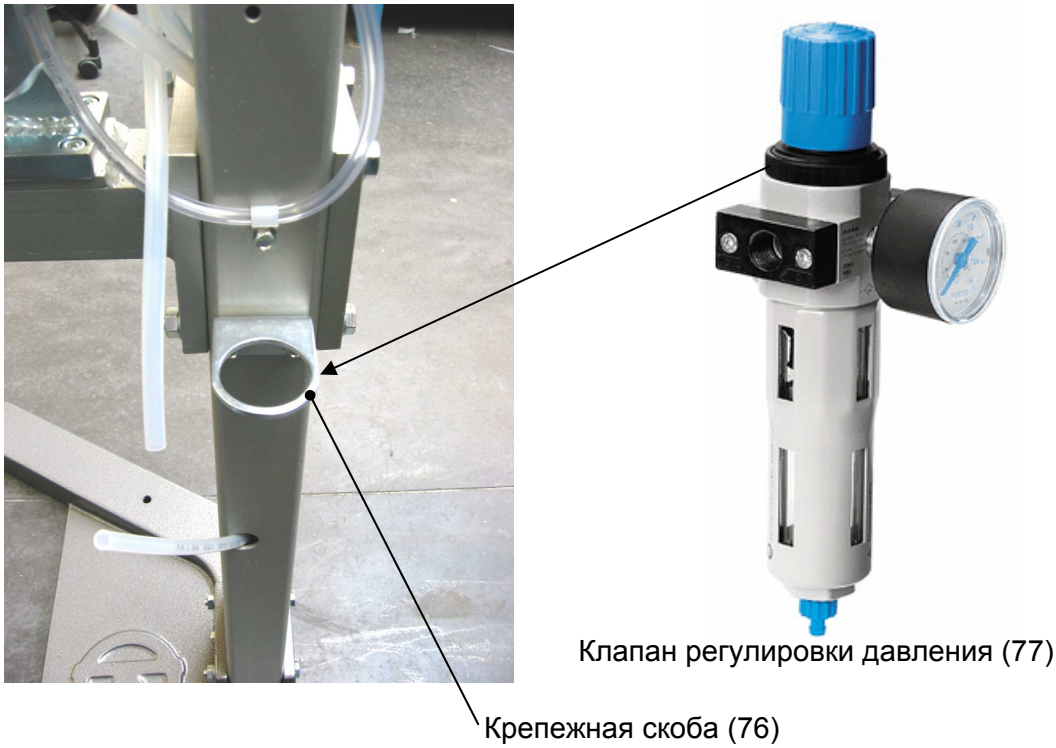
Закрепите станок на полу посредством двух винтов. Теперь станок во время работы будет неподвижен.

4.2 Пневматическое соединение

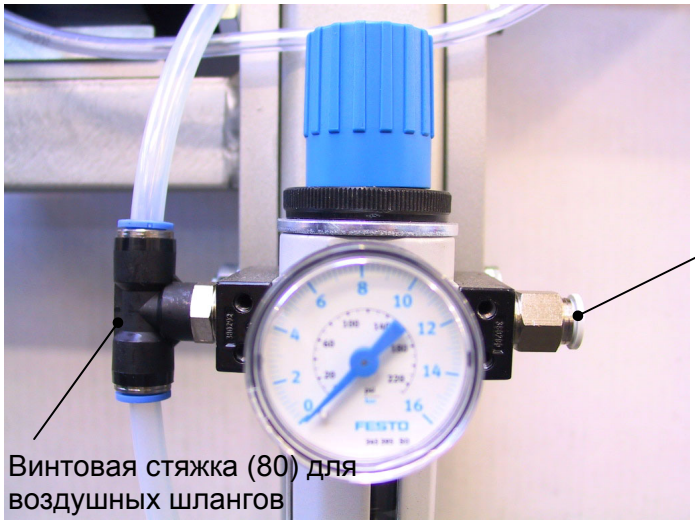
Предупреждение!

Пневматическое соединение должно проводится квалифицированным персоналом, обладающим большими знаниями в области работы с пневматическими системами.

Закрепите собранный и приложенный клапан регулировки давления FESTO (77) гайкой с накаткой на крепежной скобе (76) у стойки, как изображено в разделе 10.3 Общий чертеж.



Вставьте оба воздушных шланга в поворотную винтовую стяжку (80) как показано ниже. После вставьте воздушный шланг в штуцер (82) для подачи сжатого воздуха.



4.3 Присоединение к электропитанию

Опасность!

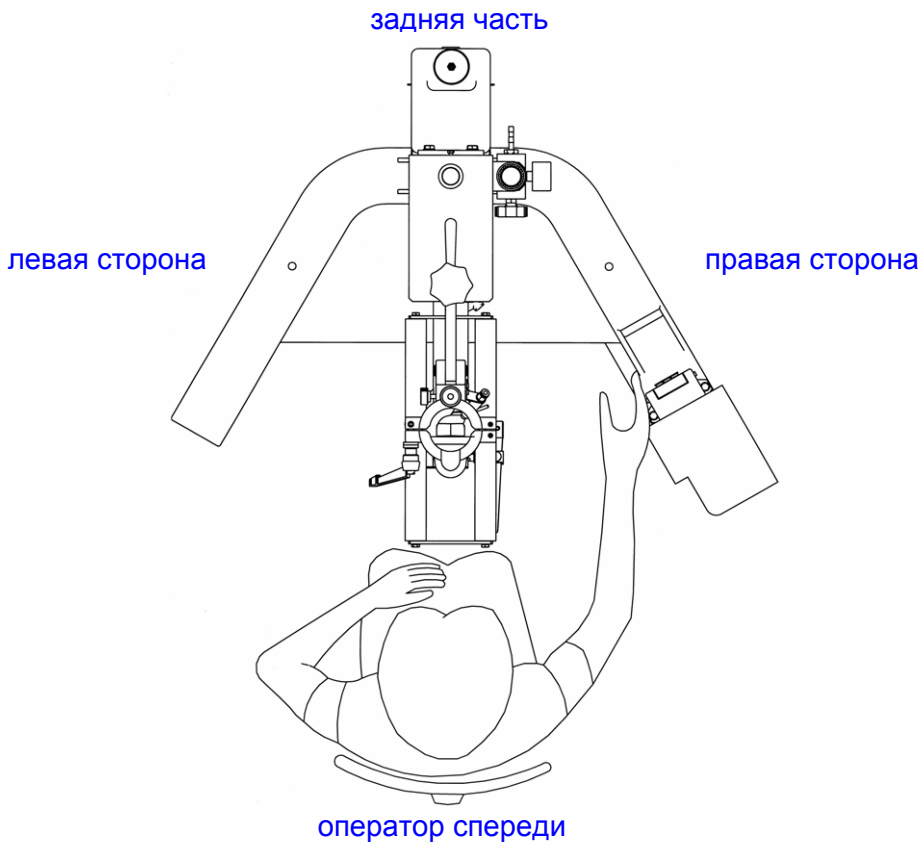
Электрические соединения должны выполняться только квалифицированным персоналом!

К электропитанию подсоединяется только подающее устройство.

Подсоедините сетевой разъем подающего устройства к системе электропитания (230 В, 50/60 Гц).

5 Подготовка к работе

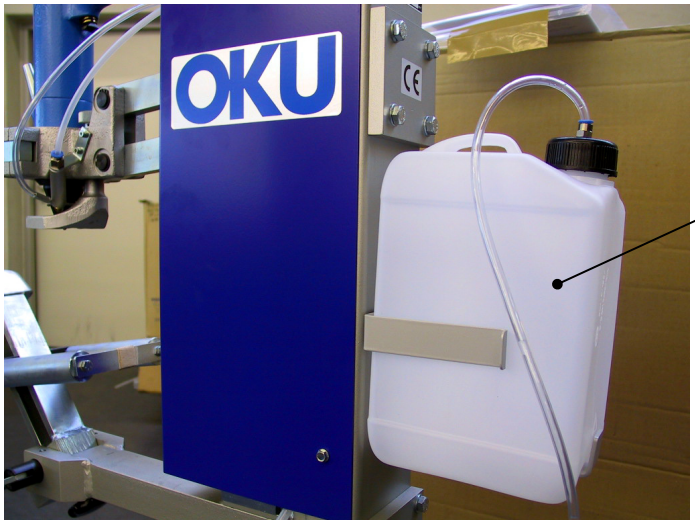
5.1 Рабочее место



Рабочее место оператора находится спереди станка. Только оператор должен находиться у станка во время работы.

5.2 Подготовка

Наполните водяной бак (98) водой со снятым напряжением. Для этого наполните бак водой из-под крана и смешайте воду с несколькими каплями обычного жидкого моющего средства.



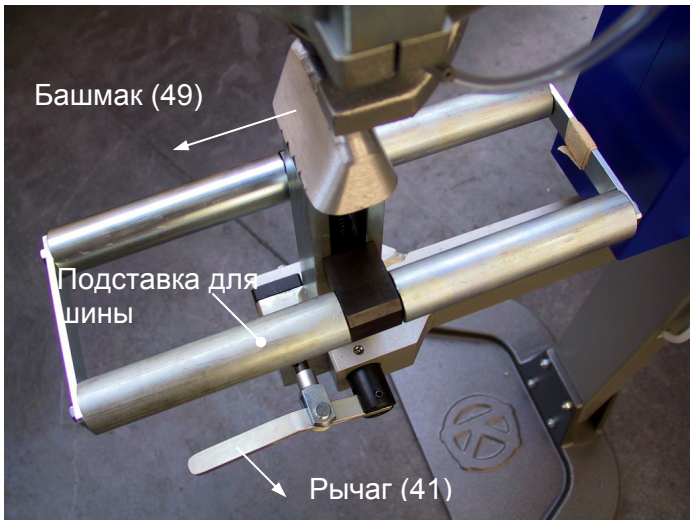
Водяной бак (98)

Совет!

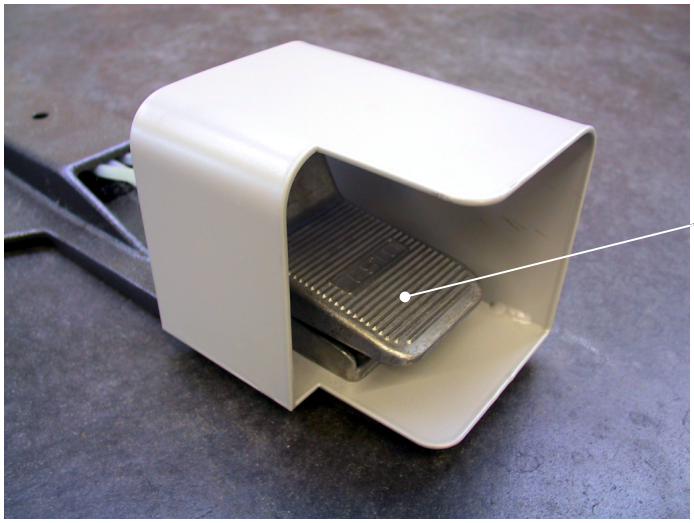
Используйте небольшое количество жидкого моющего средства для того, чтобы избежать выдергивания шипов из протектора шины.

Установите рабочее давление блока поддержки (77) на прибл. 7-8 бар. Рабочее давление не должно быть свыше 10 бар!

Снимите блокировку подставки для шины, переместив рычаг (41) вправо. Подтяните вперед башмак (49) вместе с подставкой.



Совершите несколько холостых проходов, нажав на педаль (3), пока не будет всасываться достаточное количество жидкости для распыления.



Стоп!

Нельзя нажимать на педаль (3), если башмак (49) находится в вертикальном положении, а шина не установлена. Движение нажимных пружин вниз может повредить башмак и пистолет!

6 Работа станка

6.1 Настройка пистолета

Потяните башмак подставки вперед, установите на него шину и отпустите назад. Подставка шины примет вертикальное положение.

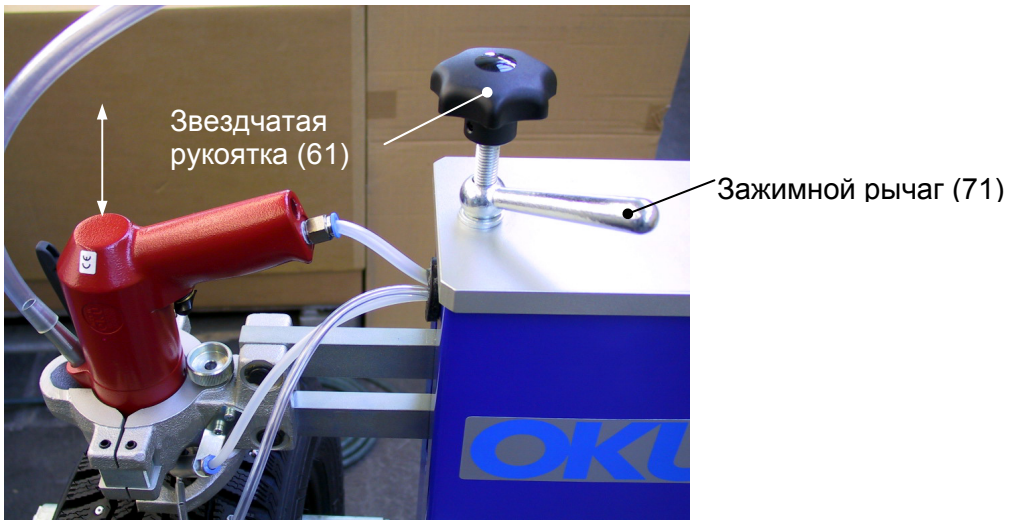
Откорректируйте звездчатую рукоятку (46) так, чтобы между башмаком и шиной оставался зазор. Благодаря этому шина может легко поворачиваться на роликах.

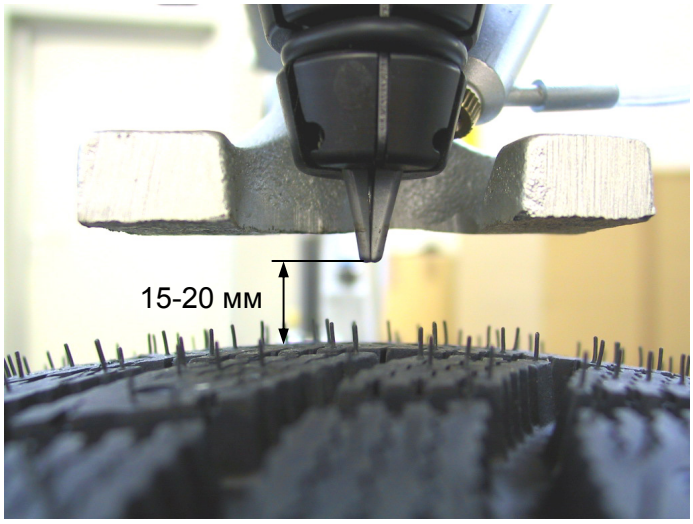
Звездчатая рукоятка (46)

Совет!

Если шина трудно перемещается, то зазор слишком маленький или шина лежит плотно на башмаке. Открутите звездчатую рукоятку назад до того момента, пока шина не начнет перемещаться свободно.

Отожмите зажимной рычаг (771 и поворотом звездчатой рукоятки (61) отрегулируйте расстояние между пальцем распорного устройства и беговой дорожкой протектора до 15-20 мм. Зафиксируйте настройку, потянув на зажимной рычаг.





6.2 Вставка шипов

Наполните подающее устройство примерно 500 шипами и дайте подающей трубке пистолета наполниться шипами.

Наклоните шину так, чтобы одно отверстие под шип в шине встало прямо под наружные штифты пистолета.

Предупреждение!

Никогда не кладите руки между пистолетом и шиной. Очень большой риск получить повреждения!

При нажатии педали (3) станок вставляет шип. Наружные штифты проникают в отверстие под шип в шине, до тех пор, пока полностью его не заполнят. В процессе вставки шип автоматически смачивается струей воды.

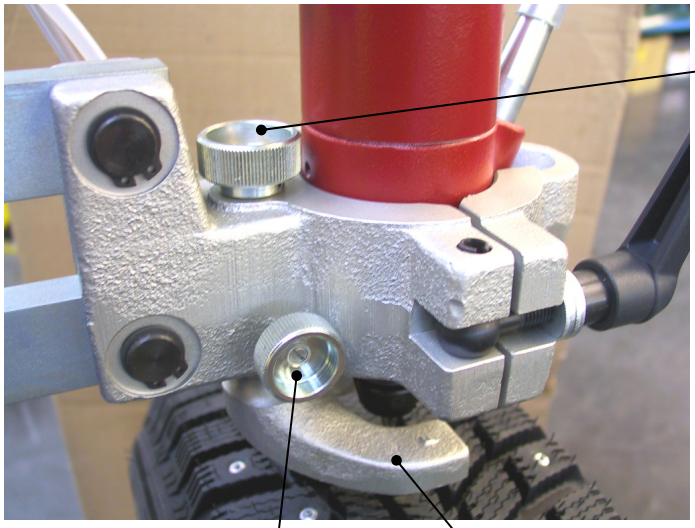
Совет!

Педаль должна быть нажата до тех пор, пока шип не будет вставлен. Если ее отпустить слишком рано, шип будет вставлен неправильно, и шипы не будут вставляться на необходимую глубину.

6.3 Дефекты во время ошиповки

6.3.1 Недостаточный выступ шипа над протектором

Упор (16) должен быть отвернут вниз; открутите зажимной винт (72) и откорректируйте упор, повернув гайку с накаткой (73). Зафиксируйте настройку, затянув нажимной винт.



6.3.2 Чрезмерный выступ шипа над протектором

Упор (16) должен быть отвернут вверх; ослабьте зажимной винт (72) и откорректируйте упор, повернув гайку с накаткой (73). Зафиксируйте настройку, затянув нажимной винт.

Совет!

Если упор находится в самом верхнем положении, но глубина посадки шипа осталась неподходящей, увеличьте рабочее давление на клапане регулировки давления (77). Если глубина посадки шипа все еще остается неподходящей, проверьте длину шипа и высоту отверстия под шип в шине.

6.4 Ручное использование пистолета

Пистолет может быть снят со станины и использоваться в ручную (смотрите иллюстрацию на следующей странице). Освободите зажимной рычаг с помощью грузового винта (23) до тех пор, пока рычаг не сможет поворачиваться в сторону. Теперь отпустите кронштейн (15) вперед и вытащите пистолет. Функция автоматического распыления воды в этом случае не будет использоваться.

Стоп!

Пистолет должен быть настроен для ручной работы. Смотрите инструкцию по эксплуатации пистолета.

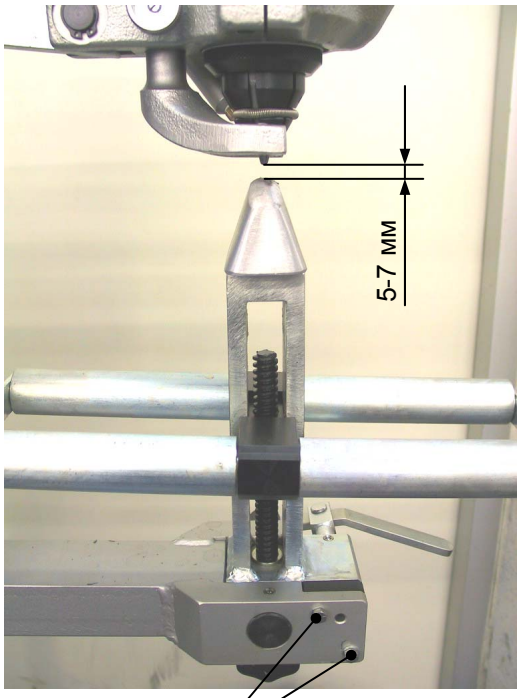
6.5 Смена пистолета

Смена пистолета может быть необходима при переходе на шипы другого формата или при поломке пистолета.

Предупреждение!

Перед заменой пистолета отключите станок от подачи сжатого воздуха. Высокий риск получения травмы!

Ослабьте зажимной рычаг (25) с помощью грузового винта (23), пока он не сможет поворачиваться в сторону. Потяните кронштейн (15) вперед и снимите пистолет. Отсоедините пистолет от подводящего шланга и вставьте новый пистолет. Перед фиксацией зажимного рычага откорректируйте расстояние между пальцами распорного устройства и башмаком подставки приблизительно на 5-7 мм. Подсоедините пистолет к подводящему шлангу.



Винт с шестигранной головкой (66)

Грузовой винт(23)

Зажимной рычаг (25)

6.6 Заводские настройки

Станок имеет заводские настройки. При изменении настроек может быть необходим возврат к заводским настройкам.

Отсоедините станок от подачи сжатого воздуха. Снимите защитные крышки (74 или 75) и проверьте выступающий конец поршневого штока в вильчатой головке. Он должен выступать на 3-4 мм, если нет, то откорректируйте его на это расстояние.

Откорректируйте расстояние между пальцами распорного устройства и башмаком (49) приблизительно на 5-7 мм (см. раздел 6.5).

Проверьте, выровнены ли центральные линии пистолета по башмаку подставки. Если нет, подправьте башмак, ослабив винт с шестигранной головкой (66) – (см. раздел 6.5). Затем опять зажмите винт.

Наденьте защитные крышки и подсоедините станок к подаче сжатого воздуха.

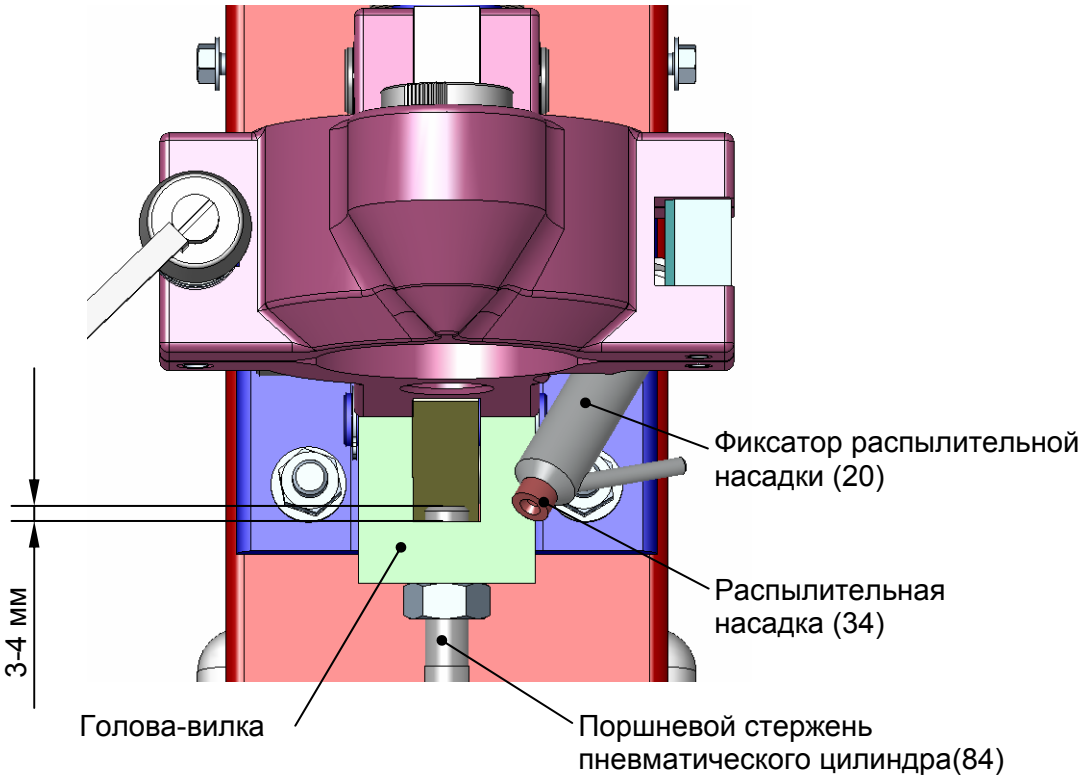


Иллюстрация без упора (16) и крышек (74, 75)

7 Дефекты и устранение неполадок

7.1 Станина

Дефект	Причина и устранение
Отсутствует распыление или недостаточно	Наполните водяной бак (98) водой при отключенном напряжении. Распылительная насадка (34) забита, очистите Отрегулируйте струю дроссельным перепускным клапаном (95) и зафиксируйте (см. раздел 7.4.)
Пневматика не работает, шипы не вставляются	Проверьте подачу сжатого воздуха Проверьте пневматические компоненты и шланг, замените дефектные детали
Пневматический цилиндр работает неровно или заедает	Пневматический цилиндр (84) сломан, замените! Конденсат воды в трубках. Отведите воду из конденсатного стеклянного резервуара!
Звукопоглотитель в пневматической системе заблокирован	Прочистите звукопоглотитель (86) подходящей чистящей жидкостью, тщательно прополощите и просушите сжатым воздухом **Осторожно! Не прочищайте Триклоретеном!** **Осторожно! Бензин при прочистке воспламеним!**

7.2 Пистолет

Смотрите инструкции по эксплуатации шиповальных пистолетов.

7.3 Подающее устройство

Смотрите инструкции по эксплуатации подающих устройств.

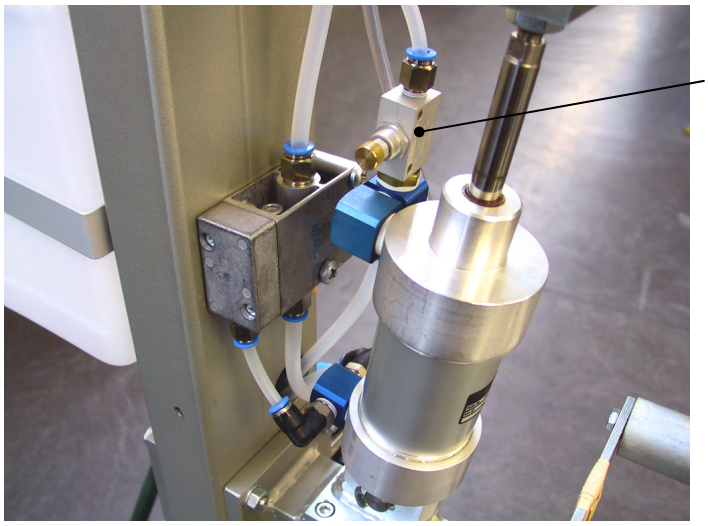
7.4 Настройка распылителя

Струя воды для увлажнения шипов при ошиповке настроена оптимально. При необходимости перенастройки выполните следующие процедуры:

Предупреждение!

Для настройки распылителя станок должен работать без защитных крышек. Поэтому настройка должна проводиться квалифицированным персоналом, обладающим большими знаниями в области работы с пневматическими системами!

Снимите защитные крышки (74 и 75) станка. Теперь есть доступ к дроссельному перепускному клапану для настройки струи воды (95).



Ослабьте контргайку на регулировочном винте дроссельного клапана.

Нажмите на педаль (3) и не отпускайте. Станок осуществит установочное движение и останется в установленном положении. Вода со снятым напряжением в этом случае будет распыляться, пока педаль будет нажата.

Струя регулируется путем поворачивания регулировочного винта дроссельного перепускного клапана. Отрегулируйте насадку так, чтобы струя распылялась на положение установки шипа.

Зафиксируйте настройки, зажав контргайку регулировочного винта. Наденьте на комплекс защитные крышки.

8 Смазка и техобслуживание

8.1 Смазка

Стоп!

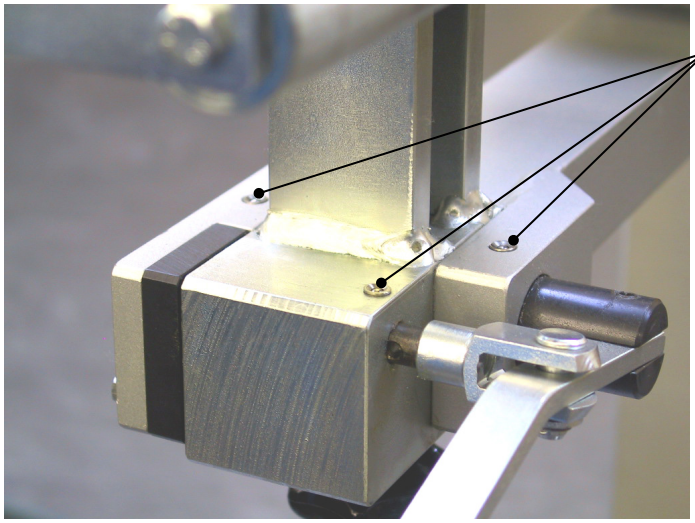
Соблюдайте указания по использованию и безопасности применяемых смазок!

8.1.1 Смазочное масло

Маркировка по DIN 51502	Наименование	Индекс вязкости ISO DIN 51519	Производитель
AN 22	Обычное смазочное масло	ISO VG 22	AVIA (AVILUB RS 22) BP (BP Energol CS 22) ESSO (Coray 22) SHELL (SHELL Carnea Oel 22)

8.1.2 Места для смазки

№.	Наименование	Услуги	Расходные материалы Измеряемые значения	Частота
1	Лубрикатор (3x) на подставке для шин	Смазка	Смазочное масло DIN 51501-L-AN 22	Раз в месяц



8.2 Техобслуживание

8.2.1 Блок подачи сжатого воздуха

№	Наименование	Услуги	Рабочие материалы	Частота	Примечание
1	Фильтрующий контейнер	Проверка		Раз в неделю	Включите блок обслуживания на разгерметизацию, отведите конденсат Уровень для конденсата не должен проходить перегородку (макс. отметка)
2	Фильтрующий контейнер	Чистка	Вода	По мере надобности	Включите блок обслуживания на разгерметизацию Отвинтите контейнер по часовой стрелке Прочистите водой
3	Фильтровый патрон загрязнен	Замена		По мере надобности	Включите блок обслуживания на разгерметизацию Отвинтите контейнер по часовой стрелки Отвинтите перегородку, чтобы вынуть фильтровый патрон Замените сильно загрязненный угольный фильтр Ширина поры 0,005 мм

8.2.2 Станок

Регулярно смазывайте те места в станке, которые описаны в разделе 8.1.2. Больше станок не нуждается в техническом обслуживании.

8.2.3 Пистолет

Смазывайте и проводите техническое обслуживание в соответствии с инструкцией по эксплуатации к шиповальному пистолету.

8.2.4 Подающее устройство

Смазывайте и проводите техническое обслуживание в соответствии с инструкцией по эксплуатации к подающему устройству.

9 Выключение и разбор

OKU может забрать ваш станок обратно. В таком случае мы советуем воспользоваться услугами OKU при разборке и утилизации станка.

Совет!

Внесите свой вклад в защиту окружающей среды тем, что предоставите ценное сырье для вторичного применения.

Что?		Куда?
Транспортные материалы	Паллеты	Вернуть производителю или поставщику
	Упаковочный материал	Картонные коробки в макулатуру Пластик на переработку или в мусор Деревянную стружку использовать повторно или в мусор
Смазка	Масло, смазка	Выбрасывать согласно инструкциям
Компоненты	Используемые материалы: алюминий алюминиевый сплав серый чугун сталь медь пластик	Выбрасывать согласно отдельным материалам

10 Запасные части

10.1 Требования

Стоп!

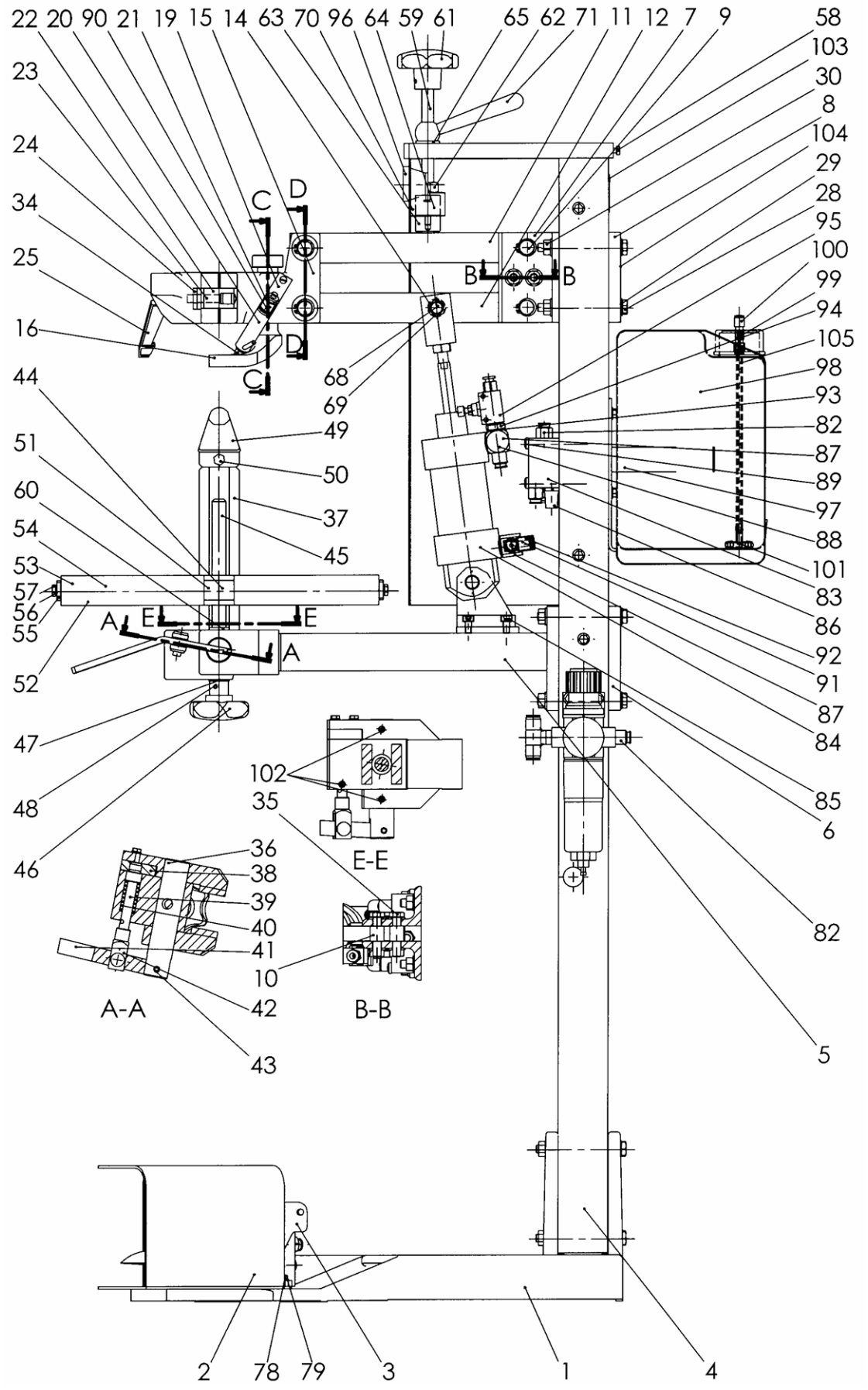
Запасные части должны применяться в соответствии с техническими требованиями производителя.

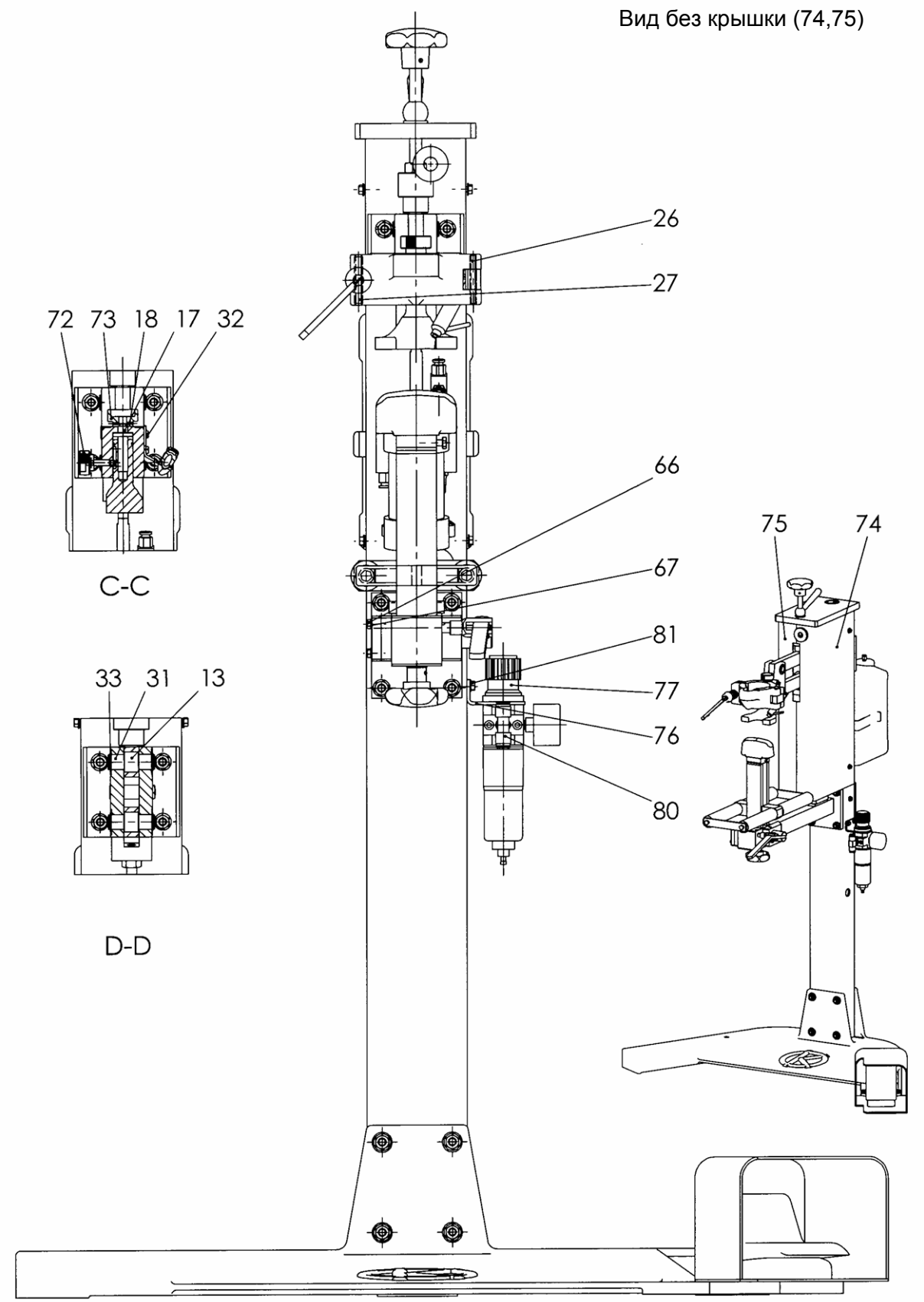
10.2 Оформление заказа

Для точности исполнения заказа, пожалуйста, указывайте **артикул OKU**. Вы можете определить **артикул OKU** с помощью чертежа и перечня запасных частей.

10.3 Общий чертеж

Вид без крышки (74)




Вид без крышки (74,75)
26
27
72 73 18 17 32
C-C
66
67
81
77
76
80
75
74
33 31 13
D-D

10.4 Объяснения к перечню запасных частей

Нумерация запасных частей на чертеже соответствует порядковым номерам в перечне запасных частей.

10.5 Перечень запасных частей

Поз.	Артикул OKU.	Кол-во	Наименование
1	00570058	1	Основание
2	35035558	1	Защитная крышка
3	00025600	1	Педаль
4	35104975	1	Стойка
5	00305008	1	Опорный рычаг
6	00350741	1	Пластина
7	00350778	2	Уголок
8	00350742	1	Пластина
9	00350802	2	Болт
10	00350752	2	Рукав
11	00470191	1	Направляющая
12	00470192	1	Направляющая
13	00003792	4	Подшипник цилиндра
14	00003774	1	Подшипник цилиндра
15	00571665	1	Кронштейн
16	00470186	1	Упор
17	00350761	1	Болт
18	00000588	1	Прямые штифты пружинного типа
19	00350805	1	Уголок
20	00250132	1	Фиксатор распылительной насадки
21	00031536	3	Педаль
22	00350745	1	Полоска
23	00350743	1	Грузовой винт
24	00004125	2	Шайба
25	00034668	1	Зажимной рычаг
26	00000608	2	Прямые штифты пружинного типа
27	00004084	1	Прямые штифты пружинного типа
28	00000200	12	Винт с шестигранной головкой
29	00000678	28	Шайба

Поз.	Артикул OKU.	Кол-во	Наименование
30	00000630	14	Шестигранная гайка
31	00350765	2	Болт
32	00000056	2	Винт с головкой
33	00000810	8	Стопорное кольцо
34	00351873	1	Распылительная насадка
35	00000151	2	Винт с шестигранной головкой
36	00350799	1	Болт
37	00265086	1	Подставка
38	00350755	1	Пластина
39	00350777	1	Храповой штифт
40	00350746	1	Компрессорная пружина
41	00350739	1	Рычаг
42	00003752	1	Соединение в вилку
43	00004085	1	Прямые штифты пружинного типа
44	00350798	1	Болт
45	00470195	1	Шпиндель
46	00353343	1	Звездчатая рукоятка
47	00003721	3	Дисковая пружина
48	00000590	2	Прямые штифты пружинного типа
49	00350793	1	Башмак
50	00000119	1	Винт с шестигранной головкой
51	00350808	2	Удерживающая деталь
52	00350756	4	Ролик
53	00004522	8	Втулка
54	00350768	2	Ось
55	00350749	2	Пруток
56	0000663	4	стопорные шайбы
57	00000114	4	Винт с шестигранной головкой

Поз.	Артикул OKU.	Кол-во	Наименование
58	00000125	1	Винт с шестигранной головкой
59	00350775	1	Шпиндель
60	00000688	1	Шайба
61	00358479	1	Ручка
62	00000640	1	Шестигранная гайка
63	00350760	1	Упор
64	00003769	1	Буфер
65	00000680	1	Шайба
66	00004097	2	Винт с шестигранной головкой
67	00000676	2	Шайба
68	00350762	1	Болт
69	00000808	2	Стопорное кольцо
70	35104066	1	Рукав
71	00003692	1	Суживающаяся рукоятка
72	00003190	1	Зажимной винт
73	00004090	1	Гайка с накаткой
74	00470183	1	Крышка
75	00470184	1	Крышка
76	00032628	1	Крепежная скоба
77	00034678	1	Клапан регулировки давления
78	00000126	2	Винт с шестигранной головкой
79	00000677	2	Шайба
80	00031555	1	Винтовая стяжка
81	00004101	9	Винт с шестигранной головкой
82	00031539	7	Штуцер для шланга
83	00003983	1	Клапан
84	00353729	1	Пневматический цилиндр
85	00000216	4	Винт с цилиндрической головкой
86	00003947	1	Звукопоглотитель
87	00003905	2	Винтовая стяжка
88	00003943	1	Винтовая стяжка
89	00004103	2	Винт
90	00003936	2	Уплотнительное кольцо
91	00031546	1	Винтовая стяжка
92	00031547	1	Винтовая стяжка
93	00004001	6	Уплотнительное кольцо
94	00003964	1	Винтовая стяжка

Поз.	Артикул OKU.	Кол-во	Наименование
95	00003976	1	Дроссельный перепускной клапан
96	00005966	1	Изолирующая втулка
97	35035559	1	Кронштейн
98	00034677	1	Водяной бак
99	00021718	1	Винтовая стяжка
100	00031535	2	Винтовая стяжка
101	00004113	1	Клапан
102	00004054	3	Лубрикатор
103	00419768	1	Табличка
104	00009123	1	Знак CE
105	00468313	1	Водяной шланг

11 Дополнение

11.1 Декларация CE подтверждения качества

OKU GmbH
Монтажные и Подающие Системы
Postfach 11 20
73643 WINTERBACH
ГЕРМАНИЯ

Адрес поставки::
Rosenstraße 15
73650 WINTERBACH
ГЕРМАНИЯ

Телефон +49 7181 707-0
Факс +49 7181 707-170
E-Mail info@oku.de
Интернет http://www.oku.de

Декларация CE подтверждения качества

(на основании Директивы CE по производственному оборудованию 2006/42/EG, приложение II A)

Производитель: OKU GmbH
Монтажные и Подающие Системы
Rosenstr. 15
73650 Winterbach

подтверждает, что оборудование

наименование: **Шиповальный станок AS-ZN, EP-ZN, EPK-ZN**

соответствует в доставленном виде всем специальным предписаниям Директивы CE по производственному оборудованию (2006/42/EG).

Оборудование соответствует коме того всем предписаниям Директивы Электромагнитной Совместимости (2004/108/EG).

Используемые согласованные стандарты:

EN 349	Безопасность машин. Небольшие зазоры, позволяющие избежать повреждения человеческого тела.
EN 60204-1	Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1: Общие требования.
EN ISO 12100-1/A1	Безопасность машин. Основные понятия, общие принципы расчета. Часть 1: Основная терминология, методология.
EN ISO 12100-2/A1	Безопасность машин. Основные понятия, общие принципы расчета. Часть 2: Технические принципы и технические условия.

Уполномоченный по документации: Армин Лайер, Rosenstr. 15, 73650 Winterbach

г. Винтербах, 01.01.2010

OKU GmbH
Монтажные и Подающие Системы

Ганц-Йоахим Курц
Президент

Spikes-Maschine-EG-Konformitaet-RU-01-2010

Правовая форма
Компания с ограниченной ответственностью
Местонахождение г. Винтербах
Регистрационный суд Штуттгарт HRB 280319
Президент
Дипломированный инженер Ганц-Йоахим Курц

11.2 Авторское право

© 01/2010

Эта документация защищена авторским правом, которое охватывает исключительные права воспроизведения и распространения документации, так же как все права перевода. Никакой материал, изданный в этой документации не может воспроизводится фотографически или сохранятся на микрофильме, в электронных базах данных, видео дисках, и т.д. Технические модификации сохранены.

11.3 Произоводитель и контактное лицо

OKU GmbH
Монтажные и Подающие Системы
Rosenstraße 15
73650 WINTERBACH
ГЕРМАНИЯ

Postfach 11 20
73643 WINTERBACH
ГЕРМАНИЯ

Телефон: +49 7181 707-0
Факс: +49 7181 707-170
Интернет: http://www.oku.de

Ваше контактное лицо:

Отдел продажи шипов Тел.: +49 7181 707-0
Факс: +49 7181 707-170
E-Mail: spikes@oku.de