



nosstec



Giętarka walcowa 4135

INSTRUKCJA OBSŁUGI

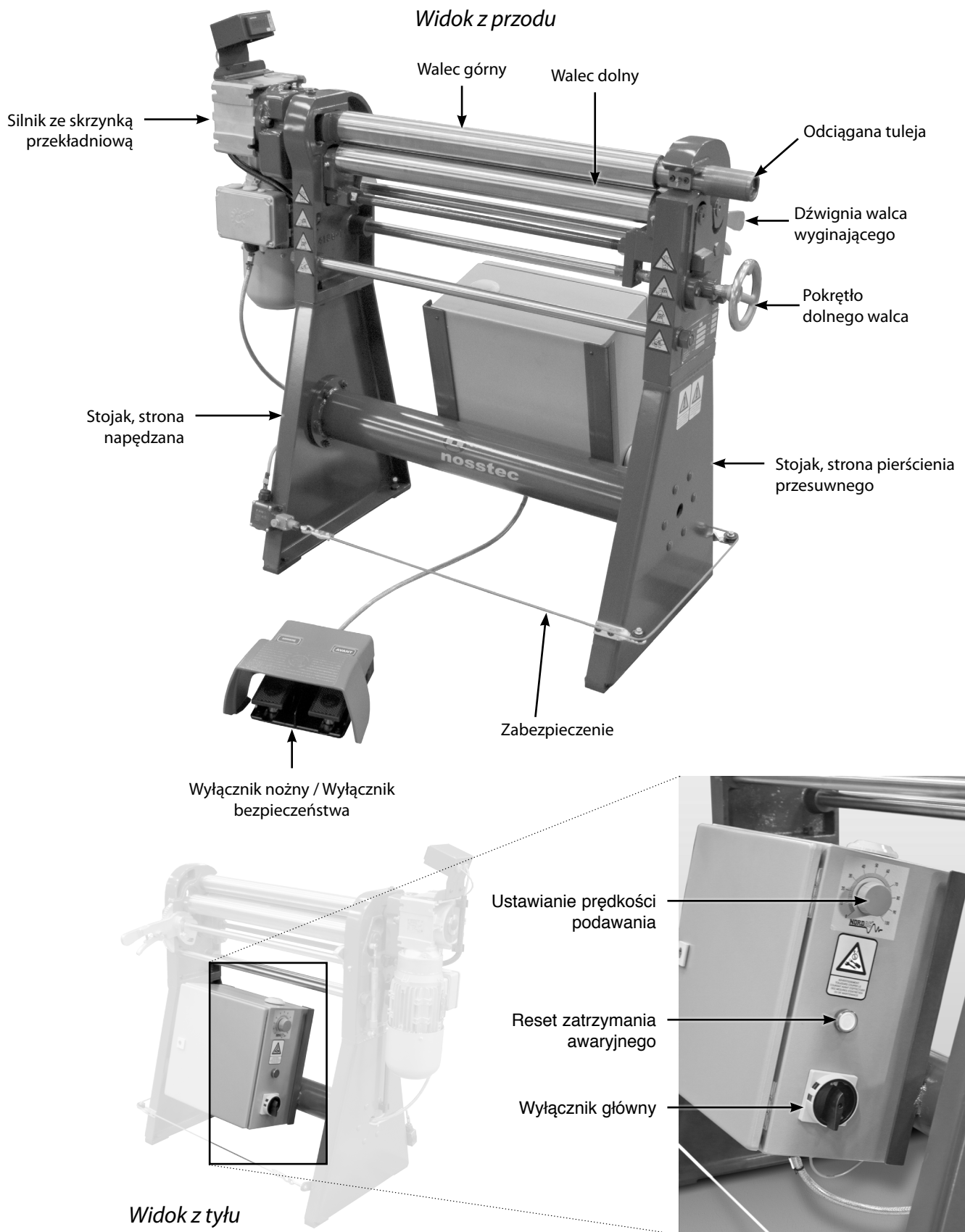


Główne elementy	4
Obsługa	5
BHP	6
Serwis i konserwacja	11
Schemat smarowania	12
Parametry techniczne	13
Tabliczki i naklejki informacyjne na urządzeniu	14
Demontaż giętarki walcowej	15
Części zamienne	16
Deklaracja zgodności	18
Dane kontaktowe	Na odwrocie

Uwaga: Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian w specyfikacjach bez uprzedniego zawiadomienia.

Z uwagi na prawa autorskie zabrania się reprodukowania i kopiowania tekstów, tabel i ilustracji zawartych w niniejszej instrukcji bez pisemnego zezwolenia Nosstec AB.

HUVUDELAR

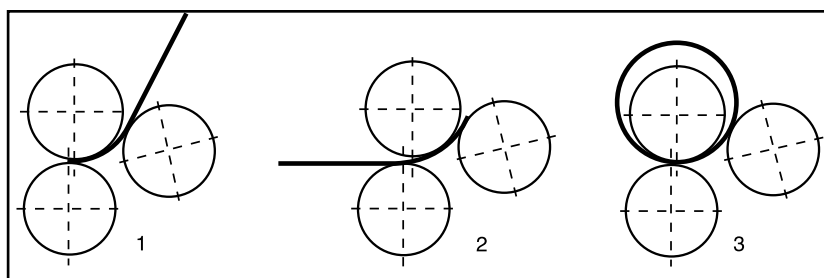


Zastrzeżenie: Przedstawione urządzenie nie musi odzwierciedlać rzeczywistego wyglądu produktu. Mogą wystąpić różnice pod względem wielkości, elementów opcjonalnych i/lub dodatków.

Gięcie wstępne

Aby obrabiany element uzyskał symetryczny, okrągły kształt, konieczne jest wstępne wygięcie części, która będzie gięta pierwsza.

Czynność należy wykonać od tyłu urządzenia, z walcami obracającymi się w przeciwnym kierunku (patrz rys. 1 na ilustracji po prawej).



Gięcie

Umieścić walec wyginający w odpowiedniej pozycji.

Wprowadzić wstępnie wygięty obrabiany element między górny i dolny walec, i wykorzystać walec wyginający jako zderzak tylny.

Obrócić pokrętko dolnego walca by walce zacisnęły się na obrabianym elemencie. Wygiąć arkusz (sprawdzić, czy arkusz przechodzi nad walcem wyginającym jak na powyższym rysunku).

Wyregulować walec wyginający i kontynuować operację aż obrabiany element uzyska pożądany kształt. Odchylić górny walec i wyjąć obrabiany element. Naprowadzić górny walec do jego początkowej pozycji.

Przy maksymalnej długości roboczej i grubości arkusza możliwe jest gięcie rury do 1,5x średnicy górnego walca, a w przypadku cieńszych materiałów – do 1,2x średnicy walca.

Podczas gięcia blachy stalowej albo stali nierdzewnej osiągi maszyny maleją do około 2/3 w porównaniu z gięciem blachy z miękkiej stali węglowej.

Gięcie stożkowe

Aby umożliwić gięcie stożkowe, walec wyginający można ustawić ukośnie w następujący sposób:

Walec wyginający można ustawić ukośnie na obu końcach, luzując śrubę krążka krzywkowego i przesuwając rękojeść w górę lub w dół. Po uzyskaniu pożądanego nachylenia walca, dokręcić ponownie śrubę krążka krzywkowego

Uwaga: Należy pamiętać o tym, aby po zakończeniu gięcia stożkowego przywrócić równoległe ustawienie wałków.

BHP

Informacje ogólne

Projekt niniejszej giętarki walcowej ma zapewnić najwyższe bezpieczeństwo pracy, o ile przestrzegane są zalecenia zamieszczone w niniejszej instrukcji.

Urządzenie może obsługiwać wyłącznie upoważniony i odpowiednio przeszkolony personel. Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy przeczytać całą instrukcję obsługi i upewnić się, że jej treść jest całkowicie zrozumiała. Szczególnie ważne są poniższe instrukcje dotyczące bezpieczeństwa pracy.



Instrukcje bezpieczeństwa związane z montażem

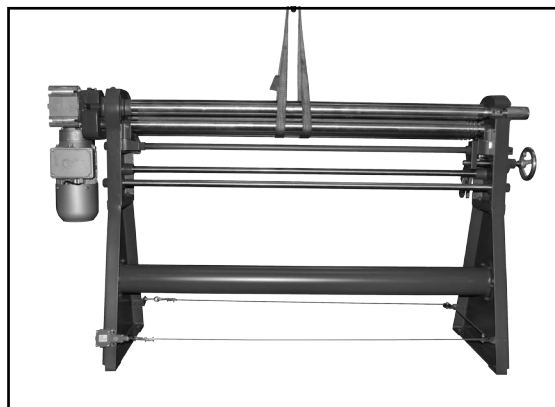
Urządzenie musi zostać przymocowane do podłogi za pomocą 4 śrub rozporowych o średnicy 16 mm. Podłączenie urządzenia do prądu musi zostać przeprowadzone przez upoważniony personel.

Instrukcje podnoszenia

Urządzenie należy podnosić za pomocą wózka, zapakowane w skrzynię lub drewniane pudło. Do przenoszenia urządzenia z opakowania na stałe miejsce działania należy stosować zatwierdzone urządzenie dźwigowe np. żuraw przejezdny. Instrukcje przenoszenia za pomocą żurawia przejezdnego:

1. Sprawdzić, czy górny walec znajduje się w pozycji zablokowanej.
2. Ustawić dolny walec i walec wyginający w pozycji górnej.
3. Umieścić zawieszki wokół wałków, jak pokazano na rysunku.
4. Ostrożnie unieść urządzenie, sprawdzając równocześnie, czy wałki są ściśnięte razem.

Ciężary – patrz „Parametry techniczne”.

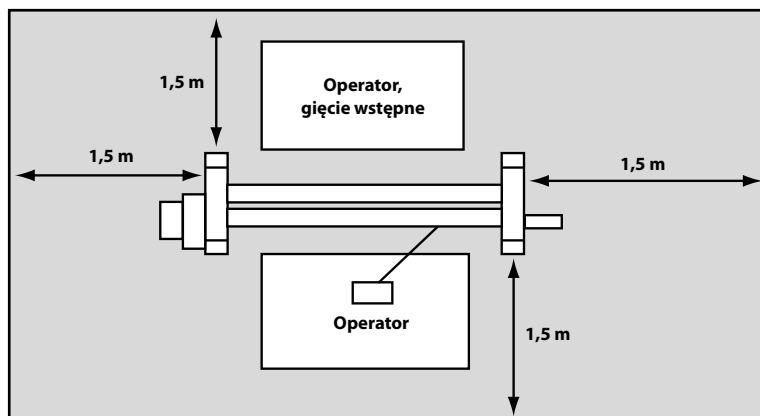


Strefa niebezpieczna

Strefa niebezpieczna urządzenia jest opisana na rysunku.

Strefę tę należy w odpowiedni sposób oznaczyć na podłodze.

Osoba przebywająca w strefie niebezpiecznej będzie dalej nazywana „osobą narażoną”, a użytkownik urządzenia – „operatorem”.





Stosowanie

Zabrania się użytkowania urządzenia do obróbki materiału wykraczającego poza osiągi urządzenia. Należy zapoznać się z tabliczką znamionową urządzenia i sekcją „Parametry techniczne”.

Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia należy wykonać następujące czynności:

Sprawdzić, czy wszystkie zabezpieczenia działają i czy nie są uszkodzone. Sprawdzić, czy ruchome części nie napotykają przeszkód, np. z powodu złego zamontowania osłon lub innych części. Uszkodzone części lub zabezpieczenia muszą zostać wymienione przez upoważniony personel. W razie zapotrzebowania na części zamiennie, należy skontaktować się z firmą Nosstec. Urządzenie posiada 24-miesięczną gwarancję obowiązującą od daty dostawy.

Sprawdzić, czy miejsce pracy urządzenia spełnia określone warunki:

- Nie narażać urządzenia na kontakt z deszczem.
- Nie używać urządzenia w miejscach mokrych albo wilgotnych.
- Sprawdzić, czy w miejscu pracy jest wystarczające oświetlenie.
- Podłoga musi być czysta, sucha, bez widocznych plam oleju i smaru.
- Nie używać materiałów łatwopalnych w pobliżu urządzenia.
- Nieuporządkowane miejsce pracy zwiększa ryzyko wypadku.



Pozycja górnego walca

Podczas działania urządzenia górny walec nigdy nie może być w pozycji odchylonej.

Stabilna pozycja pracy

Operator urządzenia powinien zająć bezpieczną i stabilną pozycję podczas pracy. Podczas gięcia wstępnego operator musi stać po przeciwnej stronie urządzenia.

Nie kłaść narzędzi na urządzeniu

Przed uruchomieniem urządzenia należy zdjąć wszystkie narzędzia na nim położone.



Wszystkie naprawy muszą być przeprowadzane przez upoważniony personel

Urządzenie i jego oprzyrządowanie elektryczne zostały wykonane zgodnie z obowiązującymi zasadami bezpieczeństwa. Wszystkie naprawy muszą być przeprowadzane przez wyszkolony i upoważniony personel. Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

Uwaga: Jeśli naprawy obejmują też demontaż urządzenia, należy go przeprowadzić zgodnie z załączoną instrukcją demontażu. Instrukcja ta nie może być przechowywana razem z urządzeniem.

BHP



Odlączyć zasilanie

Przed dotknięciem części ruchomych należy odciąć zasilanie. Można to zrobić poprzez wyłączenie głównego wyłącznika urządzenia, lub odłączając napięcie szafki elektrycznej.

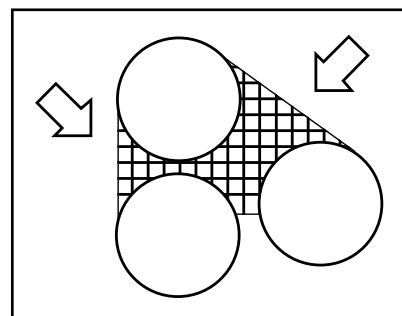
Uwaga: Zapewnić właściwe funkcjonowanie głównego wyłącznika ani wyłącznika bezpieczeństwa urządzenia.



Strefa niebezpieczna

Podczas pracy produkcyjnej dbać o to, aby żadna część ciała nie była zanedo zbliżana do strony podawania wałków dociskowych urządzenia (patrzy rysunek).

Uwaga: Strona podawania materiału zależy od kierunku obrotu wałków.



Instrukcję obsługi urządzenia należy przechowywać w bezpiecznym miejscu.

Instrukcja obsługi zawiera ważne wiadomości, które oprócz informowania o zasadach bezpieczeństwa pracy, zawierają także istotne informacje na temat obsługi, serwisowania, konserwacji itp.

Modyfikowanie urządzenia

Jakiegolwiek przeróbki i modyfikacje urządzenia są surowo wzbronione, za wyjątkiem pracy wykonywanych z użyciem:

- oryginalnych części zamiennych,
- elementów opcjonalnych dostarczanych przez producenta urządzenia.

Hałas pracy

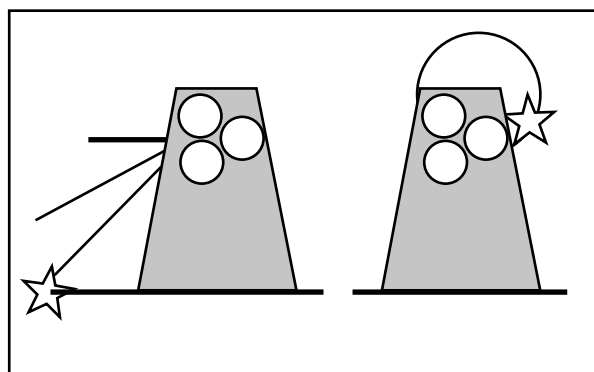
W miejscu przebywania operatora zmierzono następujący poziom hałasu:

Równoważny poziom hałasu L_{eq} , bieg jałowy 66 dB(A)

Równoważny poziom hałasu L_{eq} , działanie 68 dB(A)

Upadki obrabianych elementów

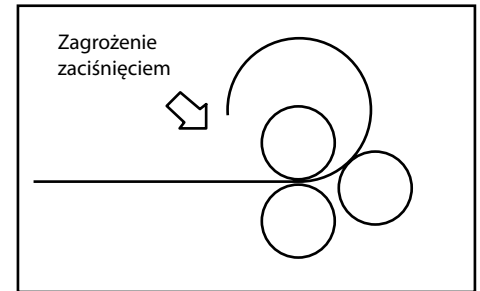
Podczas pracy z ciężkimi obrabianymi elementami należy zachować ostrożność, aby przypadkowo nie spadły po wypuszczeniu pomiędzy wałca dolnego i górnego (patrz rysunek). W razie konieczności należy użyć podtrzymałki, żurawia przejezdnej lub innego urządzenia podnoszącego.





Zagrożenie przyciśnięcia obrabianego elementu

Należy zauważyć, że istnieje ryzyko przyciśnięcia się końców obrabianego elementu, patrz rysunek.



Wyłącznik bezpieczeństwa

Urządzenie jest wyposażone w dwie funkcje zatrzymania awaryjnego, tzn. wyłącznik nożny (pedał) i linkę zatrzymania awaryjnego, przebiegającą dookoła maszyny na wysokości stopy. Te dwie funkcje, wraz silnikiem samohamownym, w jaki wyposażona jest maszyna, umożliwiają natychmiastowe zatrzymanie urządzenia z dowolnego miejsca przy maszynie w przypadku wypadku lub zagrożenia. Wyłącznik linkowy jest resetowany za pomocą przycisku na odłączniku i przycisku reset w szafce elektrycznej. Wyłącznik nożny jest resetowany przez zwolnienie pedału i naciśnięcie przycisku reset w szafce elektrycznej.

Serwis i konserwacja

Serwis i konserwację urządzenia należy podejmować wyłącznie na polecenie nadzorca. Należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi, upewniając się, że jest całkowicie zrozumiała. Przed rozpoczęciem prac serwisowych odłączyć zasilanie wyłącznikiem głównym. Jeśli urządzenie musi być rozmontowane częściowo lub całkowicie, skontaktować się z nadzorcą.

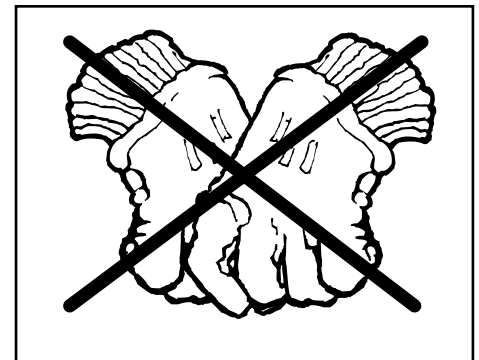
Odzież ochronna

Ważne! Podczas gięcia nie wolno używać rękawic, gdyż poważnie zwiększają one ryzyko zaciśnięcia między wałkami. Rękawice należy stosować przy innym operowaniu obrabianymi elementami. Operator nie może nosić paska, pierścionków ani naszyjników.

Należy stosować obuwie robocze ze stalowymi wkładkami.

Unikać luźno zwisających części ubioru.

W przypadku, gdy operator urządzenia ma długie włosy, należy je związać na czas pracy.



Stępanie ostrych krawędzi obrabianego elementu

Zadziory i ostre krawędzie obrabianego elementu muszą zostać usunięte przed gięciem.



Zacięcie

Jeśli z jakiegoś powodu urządzenie zatrzyma się podczas gięcia obrabianego elementu, wykonać następujące czynności:

- Odkręcić w dół walec dolny i (ewentualnie) walec wyginający.
- Wyjąć obrabiany element. Zidentyfikować przyczynę problemu. Jeśli zadziałało zabezpieczenie silnika – odczekać kilka minut, aż się zresetuje. Urządzenie będzie znów gotowe do użytku.
- Jeśli przyczyną problemu jest usterka mechaniczna lub elektryczna – odłączyć zasilanie i skontaktować się z przełożonym.

BHP

Kontrola okresowa

Należy codziennie sprawdzać działanie wyłącznika nożnego, jak również stan przewodu elektrycznego wyłącznika nożnego.

Należy także sprawdzać działanie wyłącznik bezpieczeństwa. Ponadto, należy regularnie wykonywać serwisowanie, opisane w sekcji „Serwis i konserwacja” niniejszej instrukcji obsługi.

Ogólne zasady bezpieczeństwa

Rozdziały opisujące zabezpieczenia oparte są na założeniu, że urządzenie będzie używane w sposób opisany w niniejszej instrukcji obsługi i że operator będzie dysponować niezbędnymi informacjami o dotyczących zabezpieczeń, oraz szczególnych zagrożeń związanych z obsługą urządzenia tego typu.

Jeśli urządzenie będzie użytkowane w sposób niezgodny z instrukcją, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne obrażenia ciała lub szkody materialne. Należy się upewnić, że:

- Zastosowane zostały wszelkie niezbędne środki bezpieczeństwa podczas ładowania, ustawiania, wymiany części zamiennych, czyszczenia, naprawy i serwisowania, aby osoba narażona nie mogła uruchomić urządzenia;
- Zabezpieczenia urządzenia nie zostaną odłączone;
- Żadna część urządzenia stanowiąca element zabezpieczeń nie została usunięta;
- Wszystkie zabezpieczenia zostały zamontowane ponownie po naprawach itp.
- Należy stosować właściwą prędkość podawania w zależności od wykonywanego zadania. Podczas zginania niewielkich części lub obróbki elementów, które wymagają fizycznego podtrzymania przez operatora, zdecydowanie zalecane jest obniżenie prędkości podawania.

Instalacja

Urządzenie musi być umieszczone na twardym podłożu, np. posadzce cementowej. Podłoże musi być poziome, aby uniknąć powstawania naprężeń w urządzeniu przy jego mocowaniu do podłoża.

Należy sprawdzić, czy silnik jest podłączony do właściwego napięcia. Należy też sprawdzić kierunek obrotów silnika. Na pokrywie ochronnej wyłącznika nożnego montowane są płytki oznaczone „Forward” (naprzód) oraz „Reverse” (wstecz).

Jeśli urządzenie jest wyposażone w napędzane nastawianie walca wyginającego i/lub walca dolnego. Należy też sprawdzić napięcie i poziom oleju w napędzie.

Konserwacja

Dostarczone urządzenie posiada nasmarowane łożyska zapewniające ok. 200 godzin ciągłego działania. Po tym okresie należy je nasmarować wysokiej jakości smarem do łożysk kulkowych, np. smarem wielozadaniowym H Esso lub jego odpowiednikiem. Wszystkie walce i przekładnie ślimakowe są montowane na łożyskach igiełkowych i kulkowych, dlatego należy stosować zalecany smar. Prowadnice łożysk kulkowych, jak również tuleje górnego wałka i urządzenia do gięcia stożkowego należy smarować w razie potrzeby. Punkty smarowania przedstawiono na schemacie smarowania.

Skrzynka przekładniowa jest nasmarowana na cały okres działania i nie wymaga żadnych regularnych inspekcji. W razie przecieków należy sprawdzić poziom oleju. W razie takiej potrzeby, należy uzupełnić olej.

Kontrola codzienna

- Hamowanie silnika
- Wszystkie wyłączniki bezpieczeństwa.

Równoległość walców

Sprawdzić, czy wszystkie walce są do siebie równoległe. W razie konieczności dokonania regulacji, należy podjąć następujące kroki:

Między walcem górnym a dolnym:

- Przekręcić walec dolny do najwyższego położenia.
- Poluzować dwie nakrętki blokujące klin po stronie przekładni.
- Wyregulować odległość między walcem górnym a dolnym za pomocą klina, aż będzie jednakowa na obu końcach.
- Unieruchomić klin za pomocą nakrętek.

Między walcem górnym a wyginającym:

- Przesunąć walec wyginający do najwyższego położenia za pomocą dźwigni.
- Poluzować śrubę krążka krzywkowego.
- Wyregulować odległość między walcem górnym a wyginającym, aż będzie jednakowa na obu końcach.
- Dokręcić ponownie śrubę krążka krzywkowego.

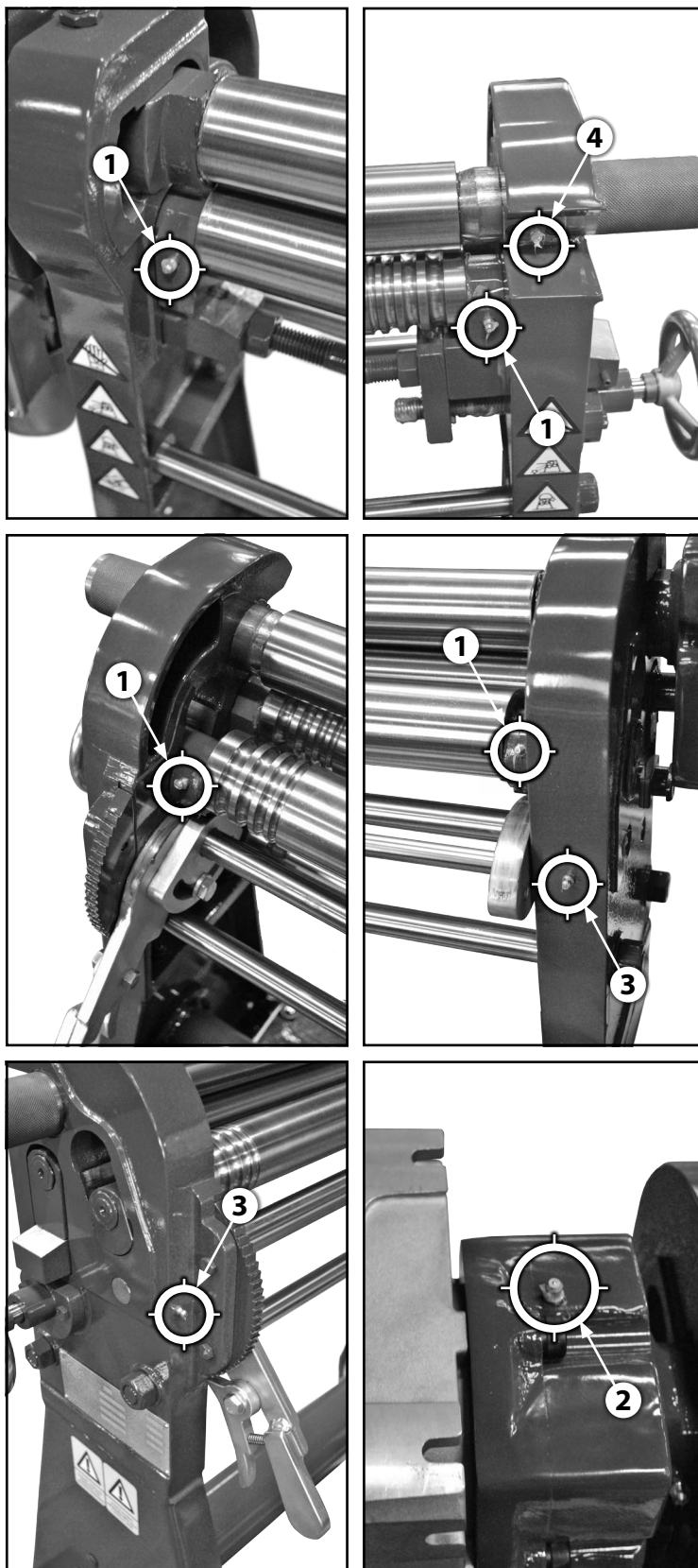
SCHEMAT SMAROWANIA

Punkty smarowania

Urządzenie ma 8 punktów smarowania:

1. 1 smarowniczką w każdej obudowie łożyska.
2. 1 smarowniczką w obudowie przekładni.
3. 1 smarowniczką w tylnej ścianie każdego stojaka, na poziomie osi.
4. 1 smarowniczką w prowadnicy tulei.

Położenie punktów smarowania przedstawiono na ilustracjach.



PARAMETRY TECHNICZNE

Nr fabryczny

Typ

Prędkość obrotowa m/min

Maks. grubość blachy (przy 400 N/mm²) mm

Długość robocza mm

Całkowity ciężar bez opakowania kg

Wymiary całkowite: długość × szerokość × wysokość mm

Wysokość robocza mm

Moc silnika kW

Napięcie V

Silnik:

 Producent.....

 Typ.....

 V

 kW

Wymiary walców: wałek górny i dolny mm

Wymiary walców: wałek wyginający mm


Wyposażenie opcjonalne:

Walce hartowane i utwardzane Odczyt cyfrowy

Przemiennek częstotliwości

Odstępstwa od standardowego wykonania:

TABLICZKI I NAKLEJKI NA URZĄDZENIU

 <p>Nosstec AB Järnvägsgatan 19 465 30 Nossebro SZWECJA</p>	Rok produkcji:	<input type="text"/>	Prąd:	<input type="text"/>	
	Typ:	<input type="text"/>	Napięcie:	<input type="text"/>	
	Moc przerobowa:	<input type="text"/>	mm	Faza:	<input type="text"/>
	Ciężar:	<input type="text"/>	kg	Częstotliwość:	<input type="text"/>
	Nr fabryczny:	<input type="text"/>			

Płyta aluminiowa, anodyzowana niebiesko.



Biało-żółte tło, czarny tekst



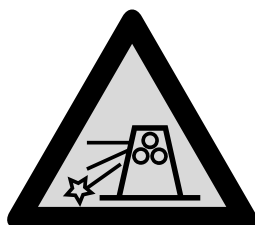
Biało-żółte tło, czarny tekst



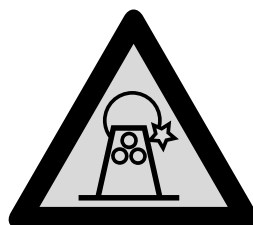
Biało-żółte tło, czarny tekst



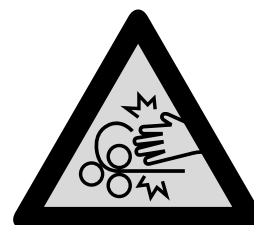
Żółte tło, czarny
tekst



Żółte tło, czarny
tekst



Żółte tło, czarny
tekst



Żółte tło, czarny
tekst



Niebieskie tło, biały tekst



Niebieskie tło, biały tekst

DEMONTAŻ GIĘTARKI WALCOWEJ

Niniejszą instrukcję przygotowano w celu wspomagania wyszkolonego personelu podczas napraw, mając na względzie minimalizację zagrożenia obrażeniami ciała i uszkodzeniem urządzenia.

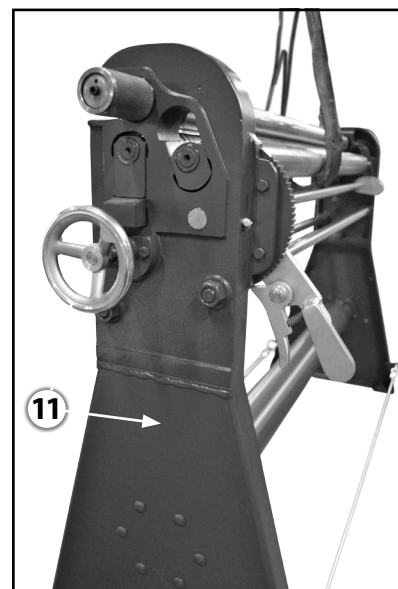
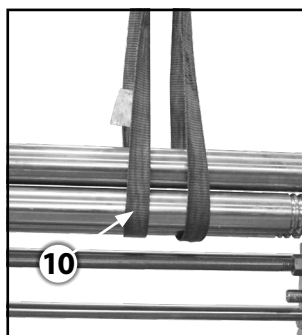
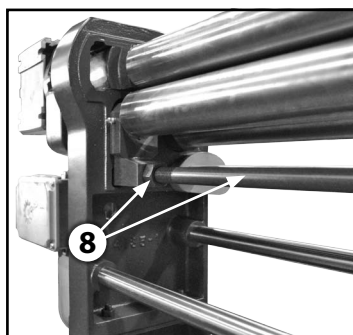
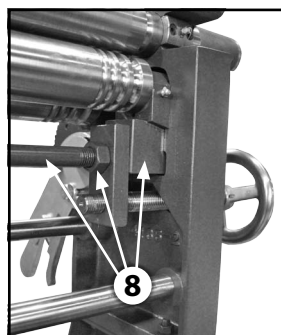
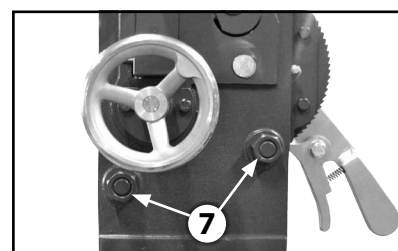
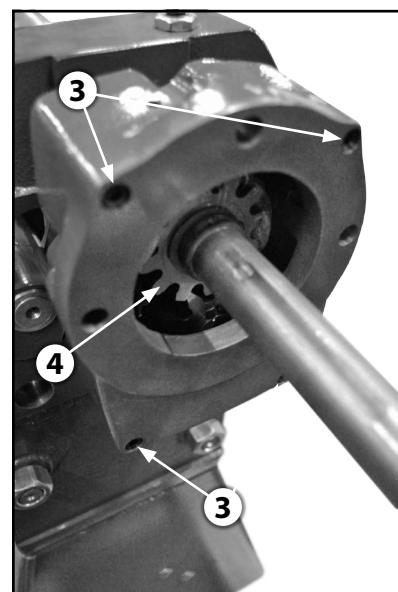
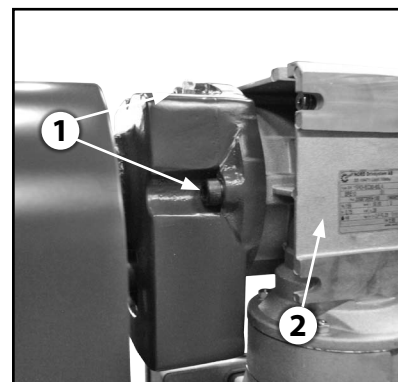
Aby przeprowadzić demontaż urządzenia w bezpieczny sposób, muszą go wykonywać co najmniej dwaj wyszkoleni mechanicy.

Instrukcja demontażu nie może być przechowywana razem z urządzeniem. Powinien ją posiadać przełożony i/lub pracownicy serwisu.

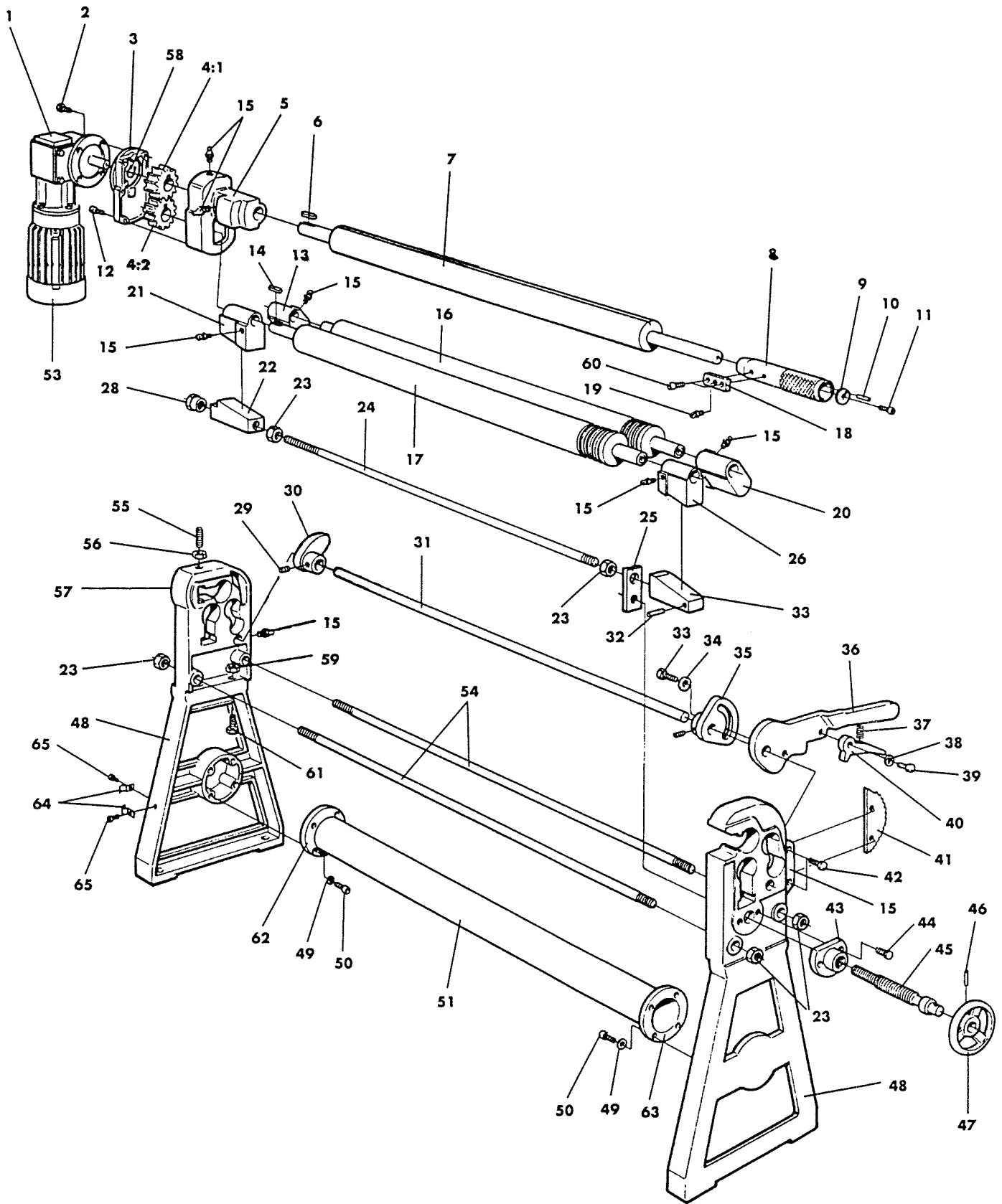
Procedura:

1. Poluzować 3 śruby mocujące obudowę przekładni.
2. Wyjąć ze skrzynki przekładniowej silnik przekładni ślimakowej.
3. Poluzować cztery śruby i zdjąć pokrywę.
4. Zdemontować dwa tryby.
5. Odchylić górny walec i wyciągnąć go ze skrzynki przekładni ślimakowej.
6. Zdemontować pręt rurowy znajdujący się z przodu przedniego stojaka i umieścić przed prętem odpowiedni wspornik.
7. Poluzować dwie nakrętki na stojaku.
8. Poluzować nakrętki i zdemontować klin.
9. Zdemontować wał.
10. Zamocować walec wyginający i dolny za pomocą zawiesi i żurawia przejezdnego.
11. Wyciągnąć stojak i wyjąć wał.
12. Uwolnić walec wyginający z zawiesia i wyjąć go ze stojaka.
13. Powtórzyć tę procedurę z walcem dolnym.

Uwaga: Wyjętymi częściami należy operować ostrożnie i pamiętać o ich zamontowaniu z powrotem na właściwych miejscach w odwrotnej kolejności.



CZĘŚCI ZAMIENNE



CZĘŚCI ZAMIENNE

		English	Polski	Deutsch	Svenska
1	1	Worm gear	Przekładnia ślimakowa	Schneckengetriebe	Snäckväxel
2	4	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
3	1	Cover for gearbox	Pokrywa przekładni	Abdeckung für Getriebe	Lock för växarhus
4:01	1	Gear	Tryb zębaty	Zahnrad	Kuggghjul
4:02	1	Gear	Tryb zębaty	Zahnrad	Kuggghjul
5	1	Gearbox	Przekładnia	Getriebegehäuse	Växelhus
6	1	Wedge	Klin	Keil	Kil
7	1	Top roll	Walec górny	Oberwalze	Övervals
8	1	Sleeve with guide	Tuleja z prowadnicą	Buchse mit Führung	Hylsa med styrning
9	1	End washer	Podkładka końcowa	Endplatte	Ändbricka
10	1	Roll pin	Kolek walcowy	Spannstift	Spännstift
11	1	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
12	4	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
13	1	Bearing housing	Obudowa łożyska	Lagergehäuse	Lagerhus
14	1	Wedge	Klin	Keil	Kil
15	8	Grease nipple	Smarowniczką	Schmiernippel	Smörjnippel
16	1	Bending roll	Walec wyginający	Biegewalze	Böjvals
17	1	Lower roll	Walec dolny	Unterwalze	Undervals
18	1	Guide	Prowadnica	Führungen	Styrning
19	1	Grease nipple	Smarowniczką	Schmiernippel	Smörjnippel
20	1	Bearing housing	Obudowa łożyska	Lagergehäuse	Lagerhus
21	1	Bearing housing	Obudowa łożyska	Lagergehäuse	Lagerhus
22	1	Wedge	Klin	Keil	Kil
23	6	Nut	Nakrętka	Mutter	Mutter
24	1	Axle	Oś	Achse	Axel
25	1	Support	Wspornik	Stütze	Ok
26	1	Bearing housing	Obudowa łożyska	Lagergehäuse	Lagerhus
27	1	Wedge	Klin	Keil	Kil
28	1	Nut	Nakrętka	Mutter	Mutter
29	1	Stop screw	Wkręt ograniczający	Stellschraube	Stoppskruv
30	1	Eccentric	Mimośród	Exzenter	Excenter
31	1	Axle	Oś	Achse	Axel
32	1	Roll pin	Kolek walcowy	Spannstift	Spännstift
33	1	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
34	1	Washer	Podkładka	Scheibe	Bricka
35	1	Cam	Krzywka	Kamscheibe	Kamskiva
36	1	Handle	Rękojeść	Griff	Handtag
37	1	Spring	Sprężyna	Feder	Fjäder
38	1	Washer	Podkładka	Scheibe	Bricka
39	1	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
40	1	Lock	Blokada	Verriegelungsgriff	Spärr
41	1	Cog segment	Ząb trybu	Zahnsegment	Kuggsegment
42	1	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
43	2	Flange nut	Nakrętka wieńcowa	Flanshmutter	Flänsmutter
44	1	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
45	2	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
46	1	Roll pin	Kolek walcowy	Spannstift	Spännstift
47	1	Wheel	Koło	Handrad	Ratt
48	2	Side, lower	Bok, dolna część	Giebel, unten	Gavel underdel
49	8	Washer	Podkładka	Scheibe	Bricka
50	8	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
51	1	Pipe strut	Rozpórka rurowa	Rohrstrebe	Rörstag
52	1	Side, openable side	Bok, strona otwierana	Giebel, Nebentüren	Gavel utsvängbar sida
53	1	Motor	Silnik	Motor	Motor
54	2	Strut	Rozpórka	Strebe	Stag
55	1	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
56	1	Nut	Nakrętka	Mutter	Mutter
57	1	Side, transmission side	Bok, strona napędu	Giebel, Transmissionseite	Gavel transmissionssida
58	1	Axle lock	Blokada osi	Achssperre	Axelsäkring
59	4	Nut	Nakrętka	Mutter	Mutter
60	2	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
61	4	Screw	Śruba	Schraube	Skruv
62	1	Flange	Kryza	Flansch	Fläns
63	1	Flange	Kryza	Flansch	Fläns
64	2	Clip	Zacisk	Klammer	Klammer
65	2	Screw	Śruba	Schraube	Skruv

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności

według Dyrektywy maszynowej 98/37/WE, załącznik II A.

Producent: Nossebro Mekaniska Verkstad AB
SE 465 30 NOSSEBRO +46 512 298 80

Dystrybutor: Nosstec AB
SE 465 30 NOSSEBRO +46 512 298 85

deklaruję niniejszym, że

Urządzenie:

Typ

.....
Nr fabryczny

jest wyprodukowane zgodnie z:

- dyrektywą maszynową UE 2006/42/WE,
- dyrektywą 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady o kompatybilności elektromagnetycznej,
- dyrektywą 2009/96/WE w sprawie sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia.

.....
Miejsce i data

.....
Podpis, dyrektor zarządzający



nosstec

www.nosstec.se

Nosstec AB • Kristineholmsvägen 12, 441 39 Alingsås, SZWECJA
Tel.: +46 (0)512 298 85 • Faks: +46 (0)512 298 89 • E-mail: info@nosstec.se

Z uwagi na prawa autorskie zabrania się reprodukowania i kopiowania tekstów, tabel i ilustracji zawartych w niniejszej instrukcji bez pisemnego zezwolenia Nosstec AB.