

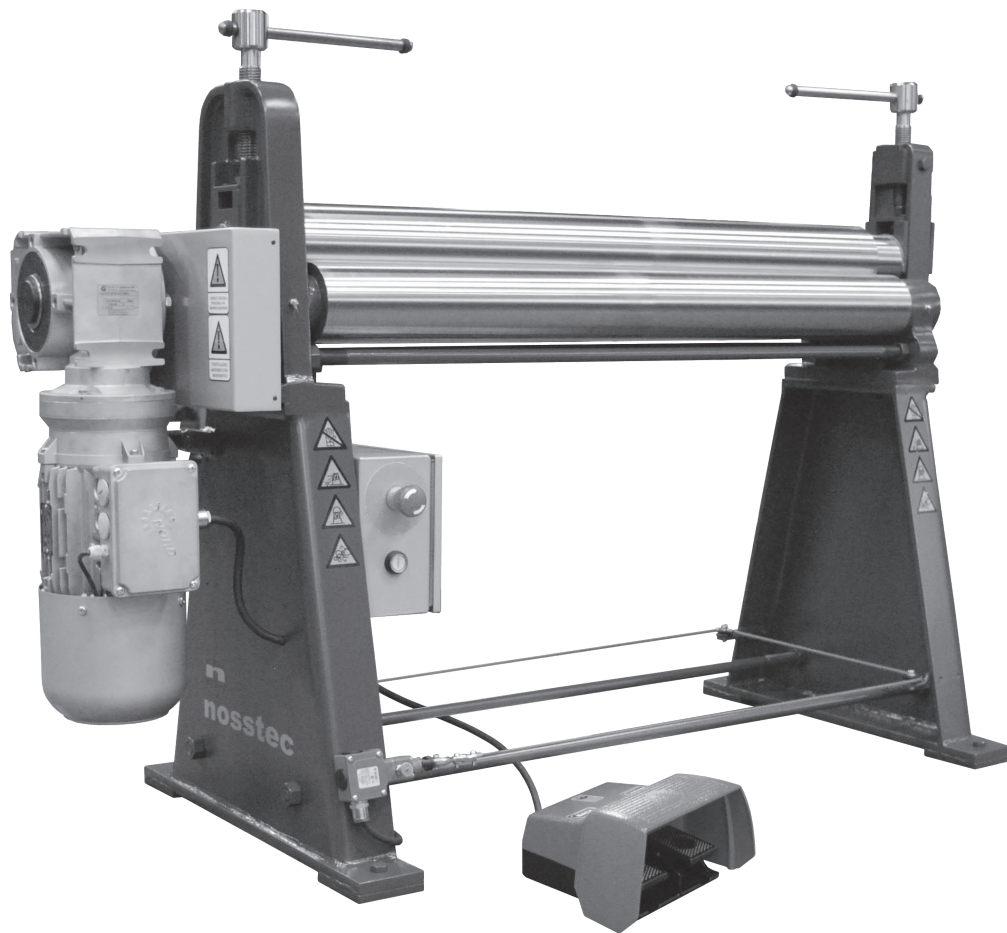


nosstec



Rundbiegemaschine 8264

BEDIENUNGSANLEITUNG



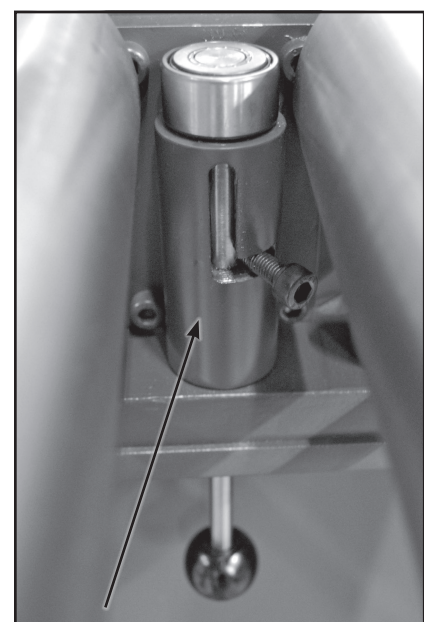
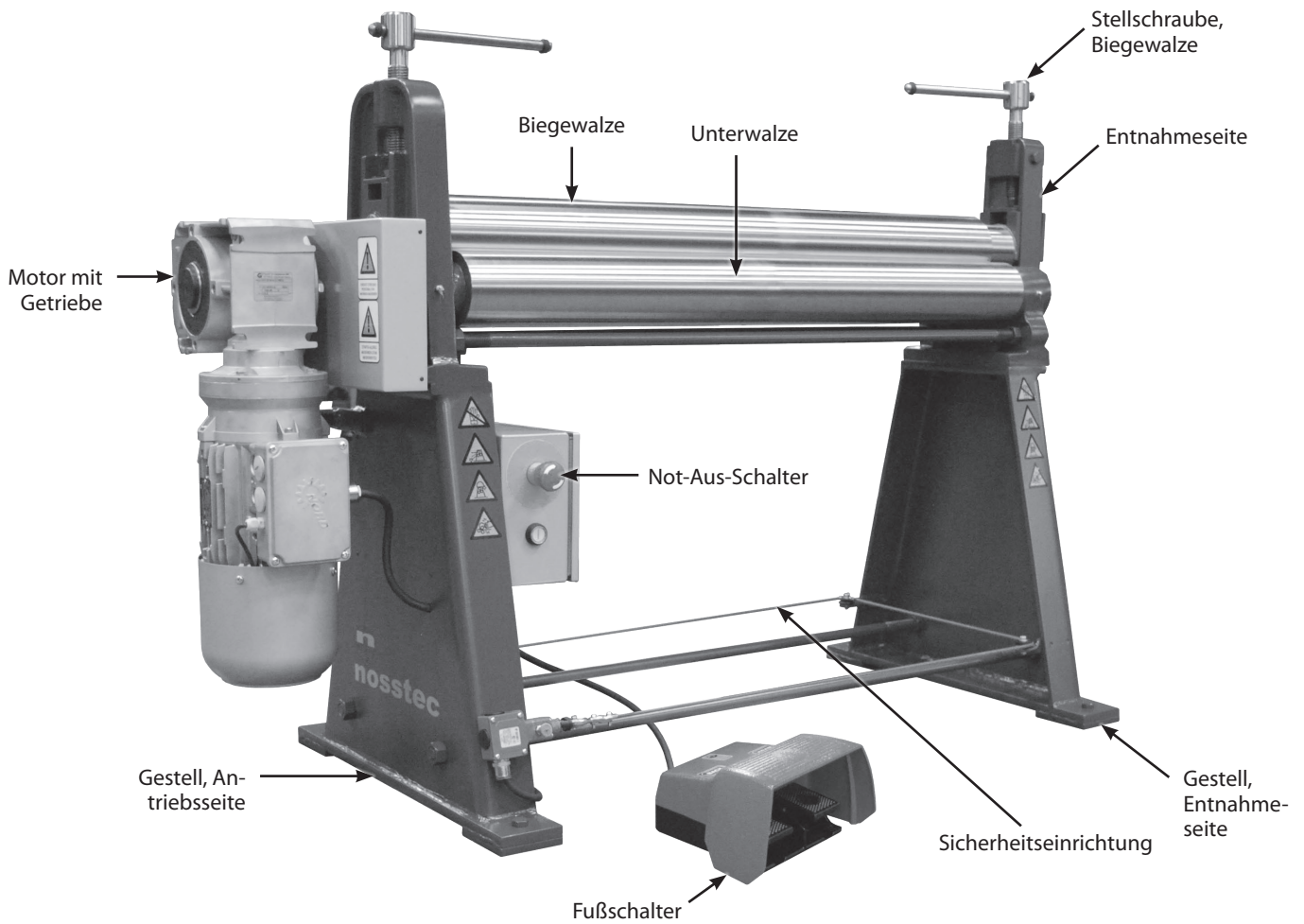
Hauptkomponenten	4
Bedienung	5
Sicherheit	7
Instandhaltung und Wartung	12
Schmierung / Schmierplan	13
Technische Daten	14
Plaketten und Schilder an der Maschine	15
Demontage der Rundbiegemaschine	16
Ersatzteile	17
Konformitätserklärung	22
Kontaktinformationen	Siehe Rückseite

Hinweis: Änderungen an den technischen Daten ohne Vorankündigung vorbehalten.

Aus urheberrechtlichen Gründen ist die Reproduktion und Vervielfältigung von Texten, Tabellen und Abbildungen in diesem Handbuch ohne schriftliche Genehmigung von Nosstec AB untersagt.

HAUPTKOMPONENTEN

Vorderseite



Hinweis: Die auf dieser Seite abgebildete Maschine stellt nicht unbedingt das tatsächlich gelieferte Produkt dar. Unterschiede in den Größen, Ausstattungen und/oder Zubehöreinrichtungen sind möglicherweise hier nicht abgebildet.

Vorbiegen

Um eine symmetrisch runde Form zu erhalten, ist es erforderlich, die vordere wie auch die hintere Kante des Werkstücks vorzubiegen. Diese Vorbiegung kann mittels einer geeigneten Vorrichtung durchgeführt werden, z. B. mittels einer Abkantpresse oder manuellen Falzmaschine. **Dieser Vorgang kann nicht mit einer Rundbiegemaschine 8264 durchgeführt werden.**

Biegen

Diese Maschine dient zum Biegen von Blechen zu einer runden Form. Wenn die Maschine mit einer Konusbiegevorrichtung ausgestattet ist, können auch konisch geformte Zylinder gebogen werden.

Bei maximaler Arbeitslänge und Blechstärke können Rohre bis hinunter zum etwa 1,5-fachen des Durchmesser der Biegewalze, dünnere Bleche bis hinunter zum etwa 1,2-fachen des Rollendurchmessers geformt werden.

Beim Biegen von Stahl- oder Edelstahlblech reduziert sich die maximal mögliche Blechstärke auf etwa $\frac{2}{3}$ der von Baustahlblech.

Biegevorgang:

Die Biegewalze wird aufwärts geschraubt, sodass das Werkstück zwischen die Biegewalze und die Unterwalzen eingeführt werden kann. Nachdem das Werkstück in der Maschine zentriert wurde, wird die Biegewalze abwärts gegen das Werkstück geschraubt, sodass eine Biegung entsteht. Wie viel die Biegewalze abwärts geschraubt werden muss, hängt einerseits von der Dicke des Materials und andererseits vom Enddurchmesser ab.

Prinzipiell muss das Blech mehrmals durch die Maschine geschickt werden, um die gewünschte Form zu erhalten. Nachdem das Werkstück zwischen die Rollen eingeführt worden ist, kann die Maschine mit dem Pedalschalter gestartet werden. Das Werkstück sollte dann durch die Maschine laufen, bis es fast die Unterwalze verlässt. Danach wird die Biegewalze etwas nach unten geschraubt und der Vorgang durch Betätigen des Pedalschalters wiederholt, jedoch diesmal in Gegenrichtung. Das Werkstück wird weiter vorwärts und rückwärts durch die Maschine geschickt, wobei jedes Mal die Biegewalze etwas abgesenkt wird, bis das Werkstück die gewünschte Form erhalten hat.

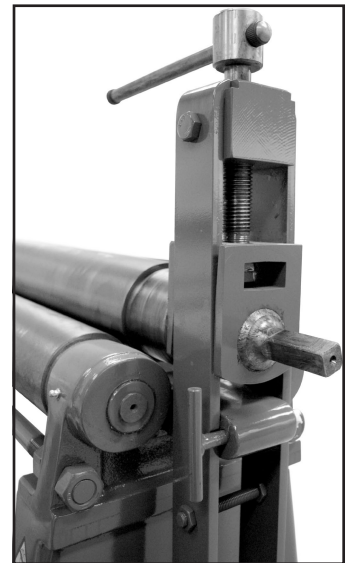
Um eine bessere Zylinderform zu erzielen, kann das Werkstück noch einige Male mehr durch die Maschine geschickt werden, entweder direkt nach dem Walzen oder nach dem Schweißen und Schleifen der Verbindungsfugen.

BEDIENUNG

Entnahme des Werkstücks

Das fertige Werkstück wird wie folgt aus der Maschine entfernt:

- Die Stellschrauben der Biegewalze lockern, sodass die Biegewalze vom Werkstück gelöst wird.
- Die Verriegelung der Klemme entfernen.
- Eine flache Leiste oder Ähnliches ein paar Zentimeter von der Antriebsseite entfernt zwischen die Biegewalze und die Unterwalzen einführen.
- Die Stellschraube an der Antriebsseite nach unten drehen, sodass die Biegewalze frei hängt, wenn die Klemme nach unten gezogen wird.
- Die Stellschraube auf der anderen Seite der Maschine drehen, bis die Klemme mit Leichtigkeit nach unten gezogen werden kann.
- Die Klemme nach unten ziehen und das Werkstück entnehmen.
- Die Klemme anheben und die Verriegelung montieren.

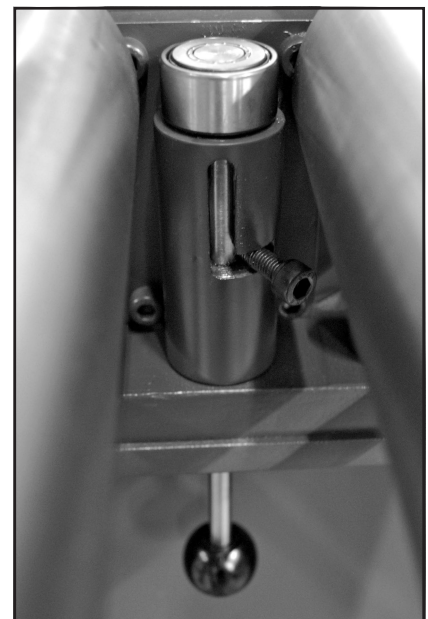


Konusbiegen

Um eine Kegelform herzustellen, muss die Maschine mit einer Konusbiegevorrichtung ausgestattet sein.

Gehen Sie folgendermaßen vor:

- Die Konusbiegevorrichtung anheben, sodass sie auf der Biegewalze ruht (siehe Abbildung).
- Das Werkstück so einführen, dass das hintere Ende parallel zur hinteren Unterwalze verläuft und der kleine Radius auf die Konusbiegevorrichtung weist.
- Die Biegewalze an der Konusbiegeseite abwärts schrauben, sodass eine Biegung erscheint (sicherstellen, dass genügend Platz für die Bewegung des Materials vorhanden ist).
- Den Biegevorgang beginnen und das Blech beim Vorschieben und Biegen an der Konusbiegevorrichtung gleiten lassen.
- Die Biegewalze etwas nach unten schrauben. Erneut biegen und damit fortfahren, bis der Konus die gewünschte Form erhalten hat.



Allgemeines

Diese Rundbiegemaschine ist so konstruiert, dass Personenschäden ausgeschlossen sind, sofern die Anweisungen in diesem Handbuch befolgt werden.

Die Maschine darf ausschließlich durch autorisiertes und geschultes Personal verwendet werden. Lesen Sie die Anleitung vollständig durch und stellen Sie sicher, dass Sie den Inhalt verstehen, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird. Es ist wichtig, dass Sie die Sicherheitshinweise unten lesen.



Sicherheitshinweise im Zusammenhang mit der Installation

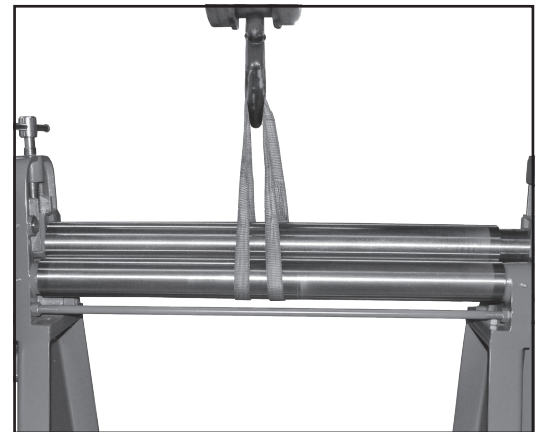
Die Maschine muss mit 4 M16-Spreizkopfschrauben auf dem Boden verschraubt werden. Der elektrische Anschluss der Maschine muss von autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden.

Hebeanleitung

Die Maschine muss in einer Holzkiste verpackt per Hubwagen angehoben werden. Zum Heben aus der Verpackung und Aufstellen am endgültigen Arbeitsplatz muss ein zugelassener Laufkran verwendet werden. Anleitung zum Heben mittels Laufkran:

1. Sicherstellen, dass die Oberrolle in der verriegelten Position ist.
2. Unter- und Biegevalze in die obere Position bringen.
3. Ein Anschlagseil wie abgebildet um die Rollen legen.
4. Vorsichtig anheben und gleichzeitig kontrollieren, ob die Rollen gegeneinander gedrückt werden.

Zu den Gewichten siehe technische Daten.

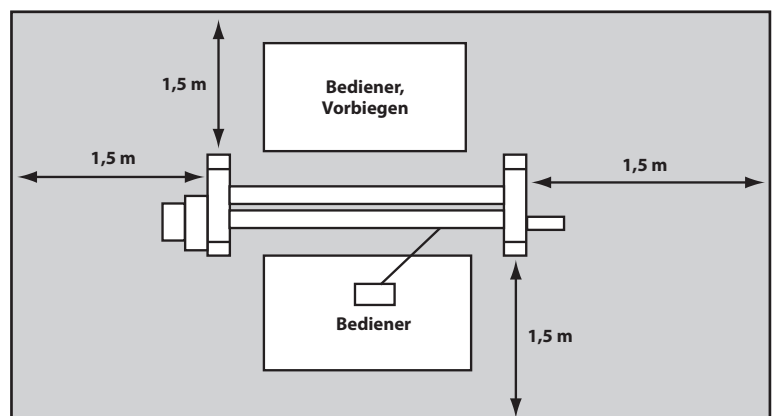


Gefahrenbereich

Der Gefahrenbereich der Maschine ist in der Abbildung beschrieben.

Dieser Bereich ist in geeigneter Weise auf dem Boden zu kennzeichnen.

Eine Person, die sich im Gefahrenbereich aufhält, wird fortan als „gefährdete Person“ und der Benutzer der Maschine als „Bediener“ bezeichnet.



SICHERHEIT



Anwendung

Die Maschine niemals für Material außerhalb des Leistungsbereichs der Maschine verwenden. Überprüfen Sie die Maschinenplakette und den Abschnitt „Technische Daten“.

Bevor die Maschine betrieben wird, müssen die folgenden Schritte unternommen werden:

Kontrollieren, ob alle Sicherheitseinrichtungen funktionieren und nicht beschädigt sind. Auch überprüfen, ob bewegliche Teile keinen Hindernissen, z. B. wegen falsch montierter Abdeckungen oder Teile, ausgesetzt sind. Defekte Teile oder Sicherheitsbauteile dürfen nur von autorisiertem Fachpersonal ersetzt werden. Wenn Ersatzteile benötigt werden, setzen Sie sich bitte mit Nosstec in Verbindung. Die Maschine verfügt über eine 24-monatige Garantiezeit ab dem Datum der Lieferung.

Umgebung der Maschine auf Eignung überprüfen.

- Die Maschine darf keinem Regen ausgesetzt werden.
- Die Maschine darf nicht in nassen oder feuchten Räumen verwendet werden.
- Die Räumlichkeiten auf angemessene Beleuchtung überprüfen.
- Der Boden muss sauber, trocken und frei von Öl- und Fettlachen sein.
- Keinesfalls leicht entflammables Material in der Nähe der Maschine verwenden.
- Verschmutzte Arbeitsplätze erhöhen das Unfallrisiko.



Position der Oberrolle

Die Oberrolle darf sich keinesfalls in der ausgeschwenkten Position befinden, wenn die Maschine in Betrieb ist.

Instabile Arbeitspositionen vermeiden

Kontrollieren, ob der Bediener stets über eine sichere und stabile Arbeitsposition verfügt. Beim Vorbiegen muss der Bediener an der Rückseite der Maschine stehen.

Keine Werkzeuge auf der Maschine belassen

Vor dem Betrieb alle Werkzeuge von der Maschine entfernen.



Alle Reparaturen müssen von autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden

Die Maschine einschließlich der Elektrik wurde nach den gültigen Sicherheitsvorschriften gebaut. Alle Reparaturen müssen von geschultem und qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Nur Original-Ersatzteile dürfen verwendet werden.

Hinweis: Falls die Reparatur auch eine Zerlegung der Maschine erfordert, muss diese entsprechend der beigefügten Demontageanleitung durchgeführt werden. Diese Anleitung darf nicht zusammen mit der Maschine aufbewahrt werden.



Strom abschalten

Vor Berührung von spannungsführenden Teilen ist der Strom abzuschalten. Dies geschieht entweder durch Abschalten des Hauptschalters der Maschine oder durch Trennen der Spannungsversorgung des elektrischen Schaltschranks.

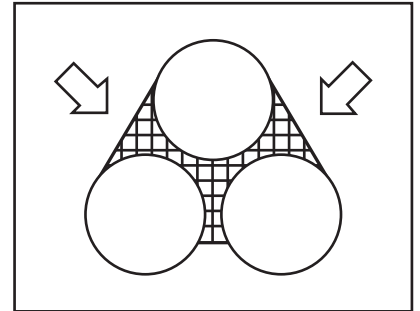
Hinweis: Der Hauptschalter oder der Sicherheitsschalter der Maschine darf nicht außer Betrieb gesetzt werden.



Gefahrenzone

Beim Arbeiten mit der Maschine ist darauf zu achten, dass kein Körperteil der Zuführseite der Klemmrollen der Maschine zu nahe kommt (siehe Abbildung).

Hinweis: Die Zuführseite kann sich je nach der Drehrichtung der Rollen ändern.



Die Bedienungsanleitung der Maschine an einem sicheren Ort aufbewahren.

Die Bedienungsanleitung enthält neben Sicherheitshinweisen auch wichtige Informationen über Bedienung, Instandhaltung, Wartung und dergleichen.

Änderungen an der Maschine

Jegliche Umbauten, Modifikationen oder Veränderungen dieser Maschine sind strengstens verboten mit Ausnahme von

- Original-Ersatzteilen
- Sonderausstattungen mit Lieferung durch den Hersteller.

Lärmemission

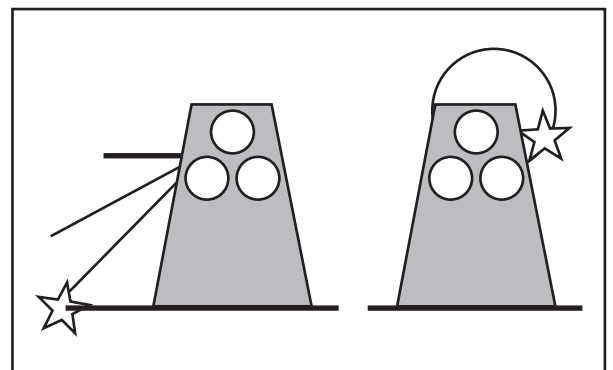
Am Platz des Bedieners wurde folgender Geräuschpegel gemessen:

Äquivalenter Schalldruckpegel Leq, Leerlauf 66 dB(A)

Äquivalenter Schalldruckpegel Leq, Betrieb 68 dB(A)

Herunterfallen von Werkstücken

Beim Umgang mit schweren Werkstücken achtgeben, dass diese nicht versehentlich herunterfallen, wenn sich die Spannung zwischen der Biegewalze und den Unterwalzen lockert (siehe Abbildung). Nötigenfalls ist ein Auflagetisch, Laufkran oder eine andere Hebevorrichtung zu verwenden.

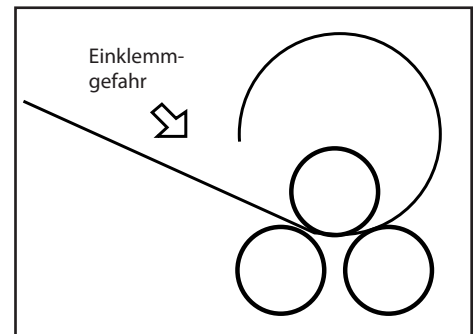


SICHERHEIT



Einklemmgefahr am Werkstück

Beachten, dass eine Einklemmgefahr zwischen den Enden des Werkstücks besteht (siehe Abbildung).



Not-Aus-Schalter

Die Maschine ist mit zwei Not-Aus-Funktionen ausgestattet, d. h. ein Not-Aus-Schalter befindet sich am Schaltschrank und ein Not-Aus-Draht verläuft in Fußhöhe um die Maschine herum. Dies zusammen mit der Tatsache, dass die Maschine mit einem Bremsmotor ausgestattet ist, versetzt die Maschine in die Lage, im Falle von Verletzungen oder Verletzungsgefahr sofort zu stoppen, egal wo Sie sich an der Maschine aufhalten.

Instandhaltung und Wartung

Bevor Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten an der Maschine durchgeführt werden, müssen Sie Anweisungen von Ihrem Vorarbeiter erhalten haben. Sie müssen auch diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben. Schalten Sie den Hauptschalter ab, bevor Sie mit den Instandhaltungsarbeiten beginnen. Wenn die Maschine ganz oder teilweise zerlegt werden muss, wenden Sie sich an Ihren Vorarbeiter.

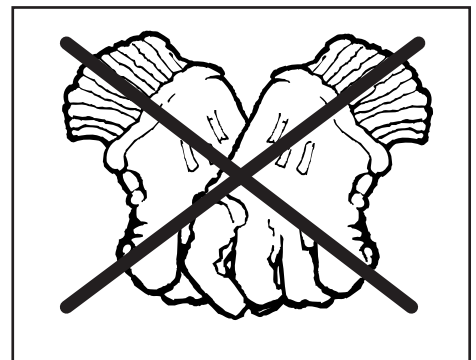
Schutzkleidung

Wichtig! Beim Biegen keinesfalls Handschuhe tragen, da dadurch die Einklemmgefahr zwischen den Rollen beträchtlich erhöht wird. Zur sonstigen Handhabung der Werkstücke sind Handschuhe zu tragen. Der Bediener darf keine Gürtel, Ringe oder Halsketten tragen.

Arbeitsschuhe mit Stahleinlagen müssen getragen werden.

Lose hängende Kleidung darf nicht verwendet werden.

Langes Haar darf nicht offen getragen werden.



Entgraten des Werkstücks

Grate und scharfe Kanten am Werkstück müssen vor dem Biegen entfernt werden.



Verklemmen

Falls die Maschine aus irgendeinem Grund beim Biegen eines Werkstücks stoppt, wie folgt vorgehen:

- Die Unterwalze und ggf. auch die Biegewalze nach unten kurbeln.
- Das Werkstück entfernen. Den Grund der Störung ermitteln. Falls der Motorschutz ausgelöst wurde, einige Minuten warten, bevor er zurückgesetzt wird. Anschließend ist die Maschine wieder einsatzbereit.
- Falls eine mechanische oder elektrische Störung vorliegt: Den Strom abschalten und den Vorgesetzten benachrichtigen.

Regelmäßige Überprüfung

Täglich die Funktion des Fußschalters sowie den Zustand des elektrischen Kabels des Fußschalters überprüfen.

Auch die Funktion des Not-Aus-Schalters überprüfen. Darüber hinaus die regelmäßigen Instandhaltungsarbeiten ausführen, die in Abschnitt „Instandhaltung und Wartung“ der Bedienungsanleitung beschrieben sind.

Sicherheit im Allgemeinen

Die Abschnitte, welche die Sicherheitseinrichtungen beschreiben, setzen voraus, dass die Maschine auf die in dieser Anleitung beschriebene Weise verwendet wird und der Bediener über die notwendigen Informationen über die Sicherheit der Maschine sowie die besonderen Risiken, die mit dieser Art von Maschinen verbunden sind, verfügt.

Wenn die Maschine nicht ordnungsgemäß verwendet wird, kann der Hersteller nicht für daraus entstehende Verletzungen oder materielle Schäden haftbar gemacht werden. Folgendes ist ebenfalls zu überprüfen:

- Alle notwendigen Sicherheitsvorkehrungen beim Beladen, Einstellen, Wechseln von Ersatzteilen, Reinigen, Reparieren und Warten beachten, sodass die gefährdete Person nicht die Maschine in Gang setzen kann.
- Nicht die Sicherheitseinrichtungen der Maschine trennen.
- Keine Teile der Maschine entfernen, die zu den Sicherheitseinrichtungen gehören.
- Nach Reparaturarbeiten und dergleichen stets überprüfen, ob alle Sicherheitseinrichtungen wieder angebracht worden sind.

INSTANDHALTUNG UND WARTUNG

Installation

Die Maschine muss auf einem festem Boden, z. B. einem zementierten Fußboden, aufgestellt werden. Der Boden muss eben sein, um Spannungen in der Maschine bei der Verankerung am Boden zu vermeiden.

Prüfen, ob der Motor auf die richtige Spannung ausgelegt ist. Auch die Drehrichtung überprüfen. Auf der Schutzabdeckung des Fußschalters sind die Schilder „Vorwärts“ und „Rückwärts“ angebracht.

Wenn die Maschine mit einer motorbetriebenen Einstellung der Biegewalze und/oder der Unterwalze ausgestattet ist, sind auch hierfür die Spannung und der Ölstand zu überprüfen.

Wartung

Die Maschine wird mit gefetteten Lagern für etwa 200 Stunden Dauerbetrieb geliefert. Nach diesem Zeitraum sollte sie mit Kugellagerfett von guter Qualität, z. B. Esso Mehrzweckfett H oder gleichwertigem geschmiert werden. Alle Rollen und Schneckengetriebe laufen in Nadel- und Kugellagern und müssen daher mit dem empfohlenen Fett geschmiert werden. Die Führungen für das Rollenlagergehäuse und die Hülsen für die Biegewalze und die Konusbiegevorrichtung sind bei Bedarf zu schmieren. Die Schmiermittel sind dem Schmierplan zu entnehmen.

Das Getriebe ist lebensdauer geschmiert und benötigt keine regelmäßigen Kontrollen. Sollte Öl austreten, den Ölstand überprüfen und gegebenenfalls Öl nachfüllen.

Tägliche Kontrolle

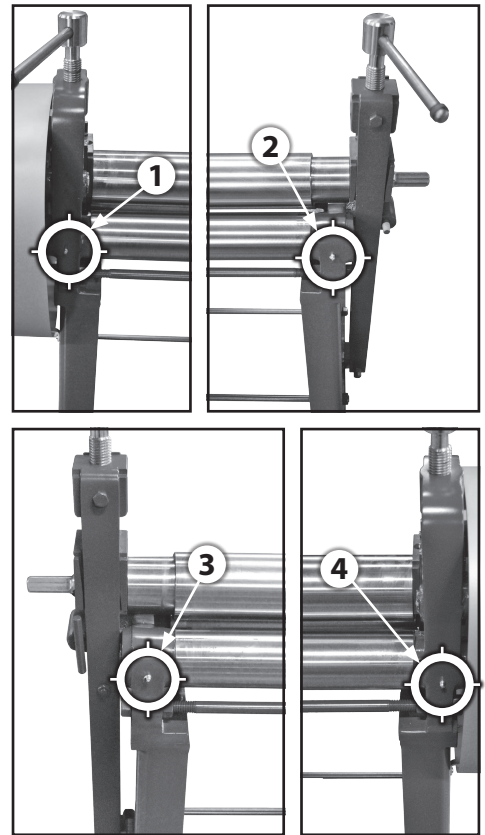
- Bremsfunktion des Motors
- Alle Not-Aus-Funktionen

Schmierstellen

Es gibt insgesamt 4 Schmierstellen:

1. Vorne links, 1 Stelle.
2. Vorne rechts, 1 Stelle.
3. Hinten links, 1 Stelle.
4. Hinten rechts, 1 Stelle.

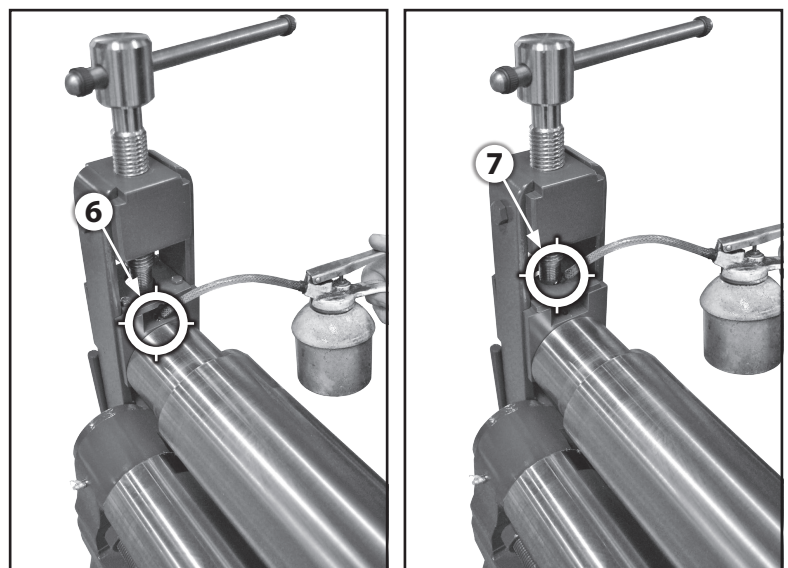
Die Lageorte der Schmierstellen sind den Bildern zu entnehmen.



Öleinfüllstellen

Es gibt insgesamt 4 Positionen:

5. Linkes und rechtes Lagergehäuse, 2 Positionen.
6. Linkes und rechtes Stellschraubengewinde, 2 Positionen.



TECHNISCHE DATEN

Serien-Nr.

Typ.

Walzgeschwindigkeit..... m/min

Max. Blechstärke (bei 400 N/mm²)..... mm

Arbeitslänge mm

Nettogesamtgewicht..... kg

Gewicht der Rollen

 Biegewalze kg/m

 Unterwalzen kg/m

Maße gesamt: Länge × Breite × Höhe mm

Arbeitshöhe..... mm

Motorleistung kW

Spannung V

Vorschubmotor:

 Marke V

 Typ kW

 V

 kW

Durchmesser der Biegewalze mm

Durchmesser der Unterwalzen mm

Sonderausstattung:


Konusbiegevorrichtung

Gehärtete und geschliffene Rollen

Adipren-beschichtete Rollen

Abweichung von der Normalausführung:

PLAKETTEN UND SCHILDER AN DER MASCHINE

 Nosstec AB Järnvägsgatan 19 465 30 Nossebro SWEDEN	Baujahr:	<input type="text"/>	Strom:	<input type="text"/>	
	Typ:	<input type="text"/>	Spannung:	<input type="text"/>	
	Max. Blechstärke:	<input type="text"/>	mm	Phase:	<input type="text"/>
	Gewicht:	<input type="text"/>	kg	Frequenz:	<input type="text"/>
	Serien-Nr:	<input type="text"/>			

Aluminiumplakette, blau eloxiert.



Weißer und Gelber Hintergrund, schwarzer Text



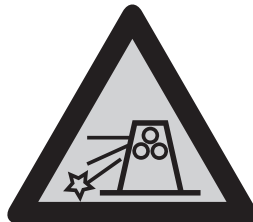
Weißer und Gelber Hintergrund, schwarzer Text



Weißer und Gelber Hintergrund, schwarzer Text



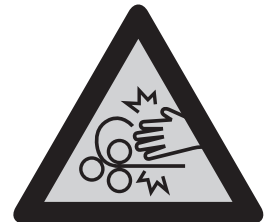
Gelber Hintergrund, schwarzer Text



Gelber Hintergrund, schwarzer Text



Gelber Hintergrund, schwarzer Text



Gelber Hintergrund, schwarzer Text



Blauer Hintergrund, weißer Text



Blauer Hintergrund, weißer Text

DEMONTAGE DER MASCHINE

Diese Anleitung wurde erstellt, um geschultes Fachpersonal bei der Reparatur zu unterweisen und dabei die Gefahr von Verletzungen und Schäden an der Maschine auf ein Minimum zu reduzieren.

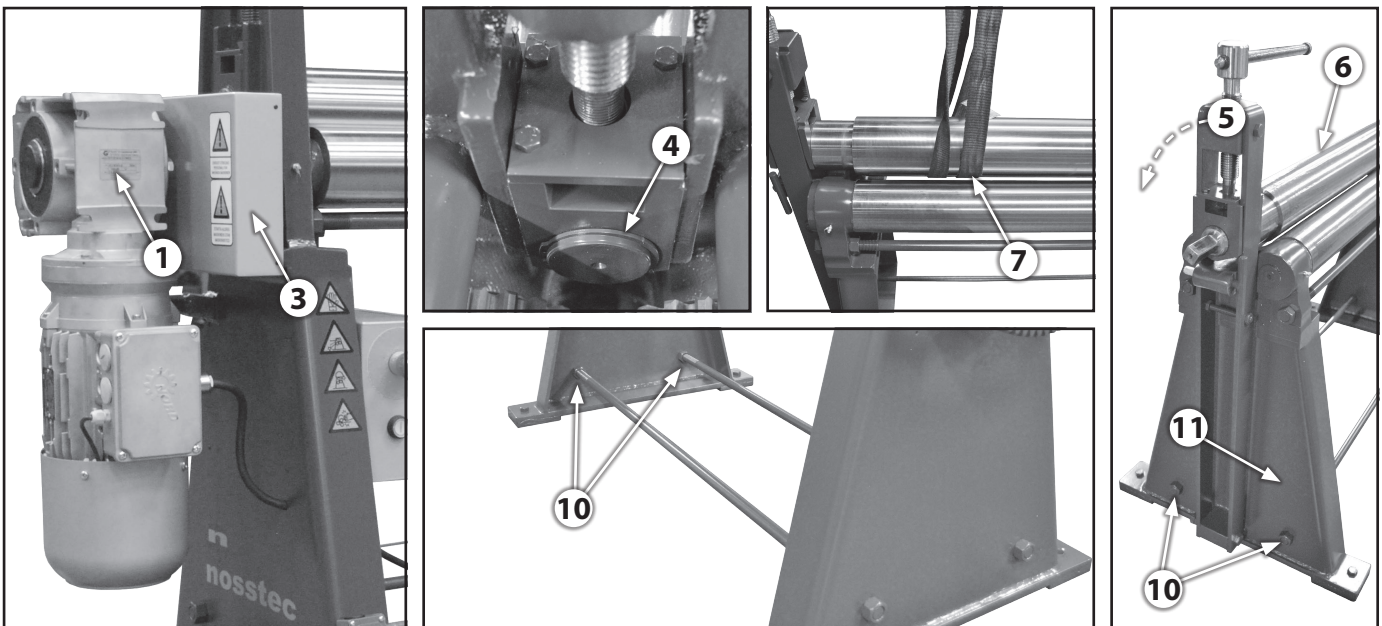
Um die Maschine auf sichere Weise zu zerlegen, muss die Arbeit von mindestens zwei ausgebildeten Mechanikern durchgeführt werden.

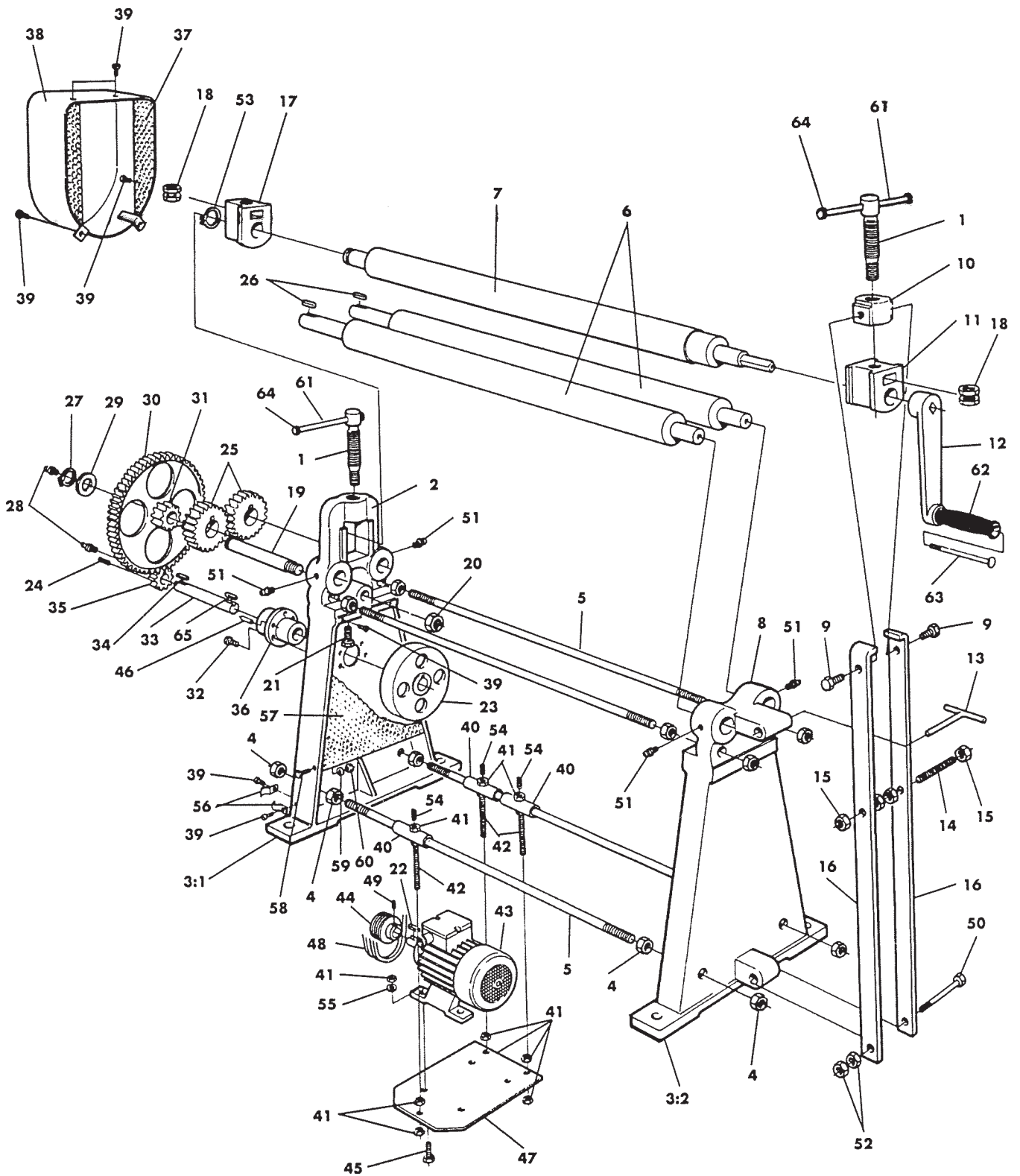
Diese Demontageanleitung darf nicht zusammen mit der Maschine aufbewahrt werden. Sie sollte beim Vorgesetzten und/oder Instandsetzungspersonal verbleiben.

Vorgehensweise:

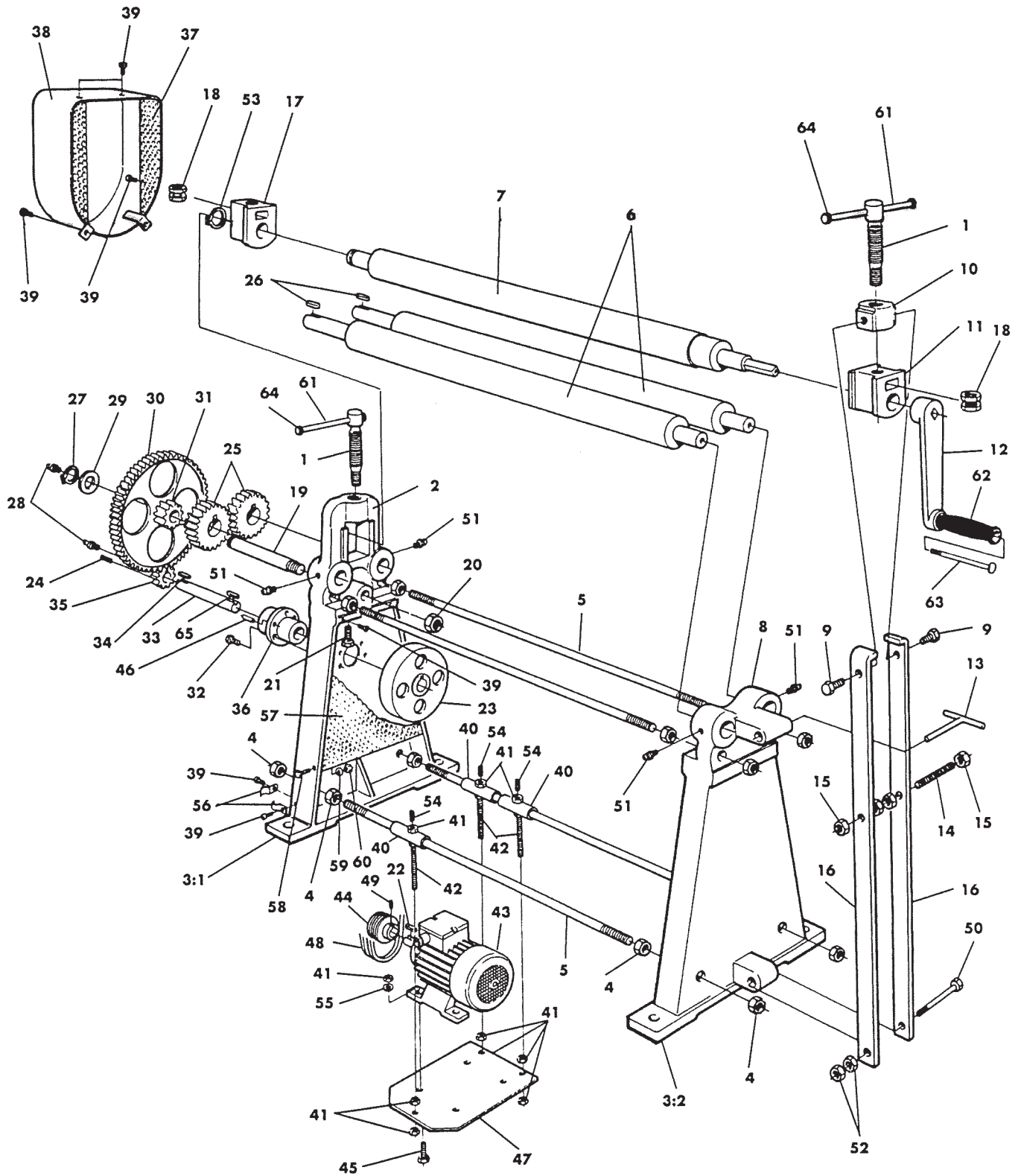
1. Die Schrauben zur Befestigung des Getriebegehäuse lösen.
2. Den Schneckengetriebemotor aus dem Schneckengetriebe herausziehen.
3. Die Schrauben lösen und die Abdeckung entfernen.
4. Den Sicherungsring der Biegewalze entfernen.
5. Die Entnahmeseite gegenüber der Antriebsseite öffnen.
6. Die Biegewalze aus dem Lagergehäuse herausziehen, sodass sie auf den Unterwalzen aufliegt.
7. Ein Hebeband um die Mitte der Biegewalze legen. Die Rolle entfernen und z. B. auf eine Werkbank ablegen.
8. Die Rollenzahnräder von den Unterwalzen abziehen.
9. Das Hebeband um die Unterwalzen absenken und die Rollen mit einem starken Flacheisen zwischen den Rollen fixieren.
10. Die Muttern an der Innen- und Außenseite des Vorderteils lösen.
11. Das Vorderteil lösen.
12. Eine kräftige Unterlage unter die abgenommenen Rollenden (**Hinweis: nicht unter die Rollenzapfen**) legen und das Hebeband unter dem Schwerpunkt einer der Rollen anordnen. Die Rolle aus dem Gestell herausheben und z. B. auf eine Werkbank legen. Den Vorgang bei der anderen Unterwalze wiederholen.

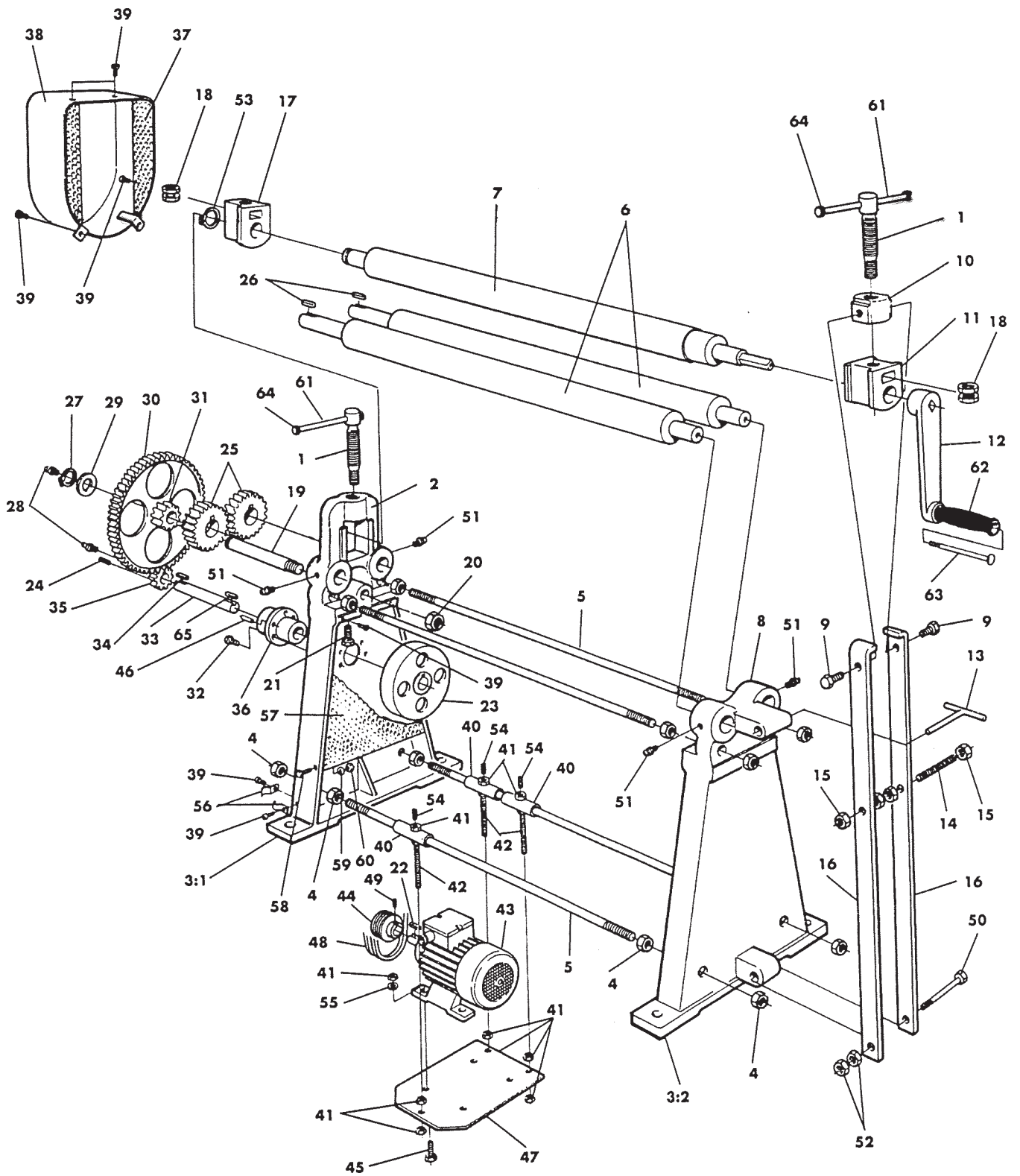
HINWEIS: Die losen Teile sorgfältig behandeln und prüfen, ob alle entfernten Teile an den richtigen Stellen, aber in umgekehrter Reihenfolge, wieder angebracht worden sind.



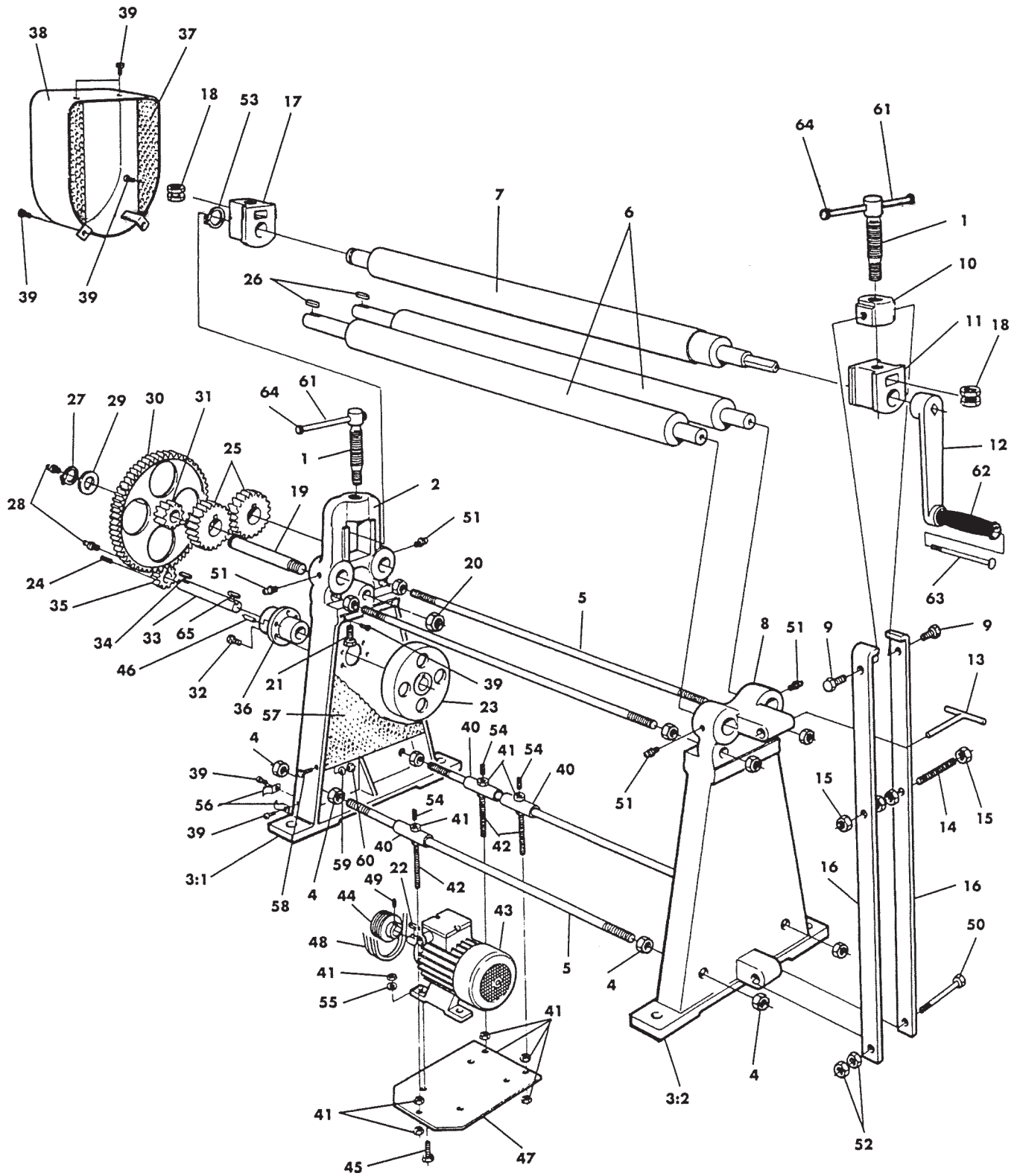


ERSATZTEILE, 90-100





ERSATZTEILE, 120-130





		Svenska	English	Deutsch	Français
1	2	Ställskruv	Set screw	Stellschraube	Vis de réglage
2	1	Bakstycke	Frame	Gestell	Bâti
3:1	1	Understativ	Bottom frame	Untergestell	Bâti inférieur
3:2	1	Understativ	Bottom frame	Untergestell	Bâti inférieur
4	16	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
5	4	Stag	Bar	Strebe	Nervure en long
6	2	Undervals	Lower roll	Unterrolle	Rouleau inférieur
7	1	Övervals	Upper roll	Oberrolle	Rouleau supérieur
8	1	Framstycke	Front	Front	Front
9	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
10	1	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
11	1	Lagertärning dubbel	Bearing double	Lager doppel	Palier double
12	1	Vev	Crank	Kurbel	Manivelle
13	1	Lägeshållare	Holder	Halter	Support
14	1	Gängstång	Threaded screw	Gewindeschraube	Vis fileté
15	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
16	2	Stag	Bar	Stütze	Support
17	1	Lagertärning enkel	Bearing single	Lager einzeln	Palier simple
18	4	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
19	1	Axel	Shaft	Achse	Axe
20	1	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
21	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
22	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
23	1	Remskiva	Pulley	Riemenscheibe	Poulie
24	1	Stoppskruv	Stop screw	Stoppsschraube	Vis d'arrêt
25	2	Valsdrev	Roller gear	Walzengetriebe	Roue-vis
26	2	Kil	Wedge	Keil	Coin
27	1	Axelsäkring	Shaft locking	Achsensicherung	Arrêt d'axe
28	2	Smörjnippel	Grease nipple	Schmiernippel	Graisseur
29	1	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
30	1	Kuggghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
31	1	Kuggghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
32	3	Skruv	Screw	Schraube	Vis
33	1	Drivaxel	Drive shaft	Antriebswelle	Arbre de commande
34	1	Kil	Wedge	Keil	Coin
35	1	Kuggghjul	Gear	Zahnrad	Roue dentée
36	1	Lagring	Bearing	Lager	Palier
37	1	Ingreppsskydd	Contact protection	Eingriffschutz	Protection de contact
38	1	Skyddskåpa	Protection cover	Schutzhaube	Capot de protection
39	12	Skruv	Screw	Schraube	Vis
40	3	Rör	Tube	Rohr	Tube
41	13	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
42	3	Skruv	Screw	Schraube	Vis
43	1	Motor	Motor	Motor	Moteur
44	1	Remskiva	Pulley	Riemenscheibe	Poulie
45	4	Skruv	Screw	Schraube	Vis
46	2	Spännstift	Tightening pin	Spannstift	Goupille de serrage
47	1	Motorplåt	Motor plate	Motorschild	Plaque de moteur
48	2	Drivrem	Drive belt	Antriebsriemen	Courroie de transmission
49	1	Stoppskruv	Stop screw	Stoppsschraube	Vis d'arrêt
50	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
51	4	Smörjnippel	Grease nipple	Schmiernippel	Graisseur
52	2	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
53	1	Axelsäkring	Shaft locking	Achsensicherung	Arrêt d'axe
54	3	Stoppskruv	Stop screw	Stoppsschraube	Vis d'arrêt
55	4	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
56	2	Klammer	Clip	Klämme	Crampon
57	1	Ingreppsskydd	Contact protection	Eingriffschutz	Protection de contact
58	2	Skruv	Screw	Schraube	Vis
59	2	Bricka	Washer	Teller	Rondelle
60	2	Mutter	Nut	Mutter	Ecrou
61	2	Handtag	Handle	Handgriff	Poignée
62	1	Handtag	Handle	Handgriff	Poignée
63	1	Skruv	Screw	Schraube	Vis
64	4	Gummiring	Rubber ring	Gummiring	Roulette en caoutchouc
65	1	Kil	Wedge	Keil	Coin

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Konformitätserklärung

gemäß EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang II A.

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

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

erklären hiermit, dass:

Maschine:

Typ

.....
Serien-Nr.

entsprechend folgenden Richtlinien gefertigt wurde:

- Richtlinie des Rates 2006/42/EG
- EMV-Richtlinie 2004/108/EG
- Niederspannungsrichtlinie 2009/96/EG

.....
Ort und Datum

.....
Unterschrift, Geschäftsführer



nosstec

www.nosstec.se

Nosstec AB • Kristineholmsvägen 12, 441 39 Alingsås, SCHWEDEN
Tel.: +46 512 298 85 • Fax: +46 512 298 89 • E-Mail: info@nosstec.se

Aus urheberrechtlichen Gründen ist die Reproduktion und Vervielfältigung von Texten, Tabellen und Abbildungen in diesem Handbuch ohne schriftliche Genehmigung von Nosstec AB untersagt.