

PNEUMATISCHE STANZMASCHINE**MODELL : P - 20 - V****PROFILE : WICONA****SYSTEM : WICLINE 50E - 50EN - 60E****ZUBEHÖR : WICONA****CODE : 332.04.10****HANDBUCH****ÜBER INSTALLATION, BENUTZUNG UND
WARTUNG**

INHALTSVERZEICHNIS

INHALTSVERZEICHNIS	2
VERZEICHNIS DER ÜBERARBEITUNGEN	2
1. GEBRAUCH UND AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS	3
2. MASCHINENDATEN UND KONTROLLEN BEI ANLIEFERUNG	4
2.1 TYPENSCHILD	4
2.2 CE - ZEICHEN	4
3. TRANSPORT	4
3.1 VORSCHRIFTEN BEIM TRANSPORT	5
3.2 NICHT ZULÄSSIGE HANDHABUNG	5
4. NOTWENDIGE ARBEITSSCHRITTE BEI DER MASCHINENINSTALLATION	6
4.1 VERANKERUNG	6
4.2 VERANKERUNG UND ANSCHLUß AN DEN ORIGINALMASCHINENTISCH "OEMME"	6
5. SICHERHEIT DER MASCHINE	7
6. MODALITÄT DER MASCHINENBENUTZUNG	7
6.1 VERWENDUNGSZWECK	8
6.2 BETRIEBSORT	8
6.3 UNZULÄSSIGE VERWENDUNG	8
6.4 STEUERART UND STEUERORGANE	8
6.5 ABSCHALTUNG UND AUSSERBETRIEBNAHME	8
7. TECHNISCHE BESCHREIBUNG DER MASCHINE	8
8. BENUTZUNGSANWEISUNG	8
9. HINWEISE ZUR WARTUNG	9
9.1 VORARBEITEN FÜR DIE WARTUNG	9
9.2 PROGRAMMABLAUF DER WARTUNG	9
9.3 SPEZIELLE EINGRIFFE	9
10. ANLEITUNG ZUR BEHEBUNG VON ÜBLICHEN STÖRUNGEN	9
10.1 LISTE DER HÄUFIGSTEN BETRIEBSSTÖRUNGEN	9
10.2 KUNDENDIENST	10
11. TECHNISCHE DATEN	11
12. BEARBEITUNGEN, ZUBEHÖR, ERNEUERUNG UND HANDHABUNG	12
12.1 SCHEMA DER PROFILEINFÜHRUNG	16

VERZEICHNIS DER ÜBERARBEITUNGEN

Überarbeitungen	Datum	Änderung	Bemerkung
00	Sep. 99	—	—

1. GEBRAUCH UND AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

AN WEN ES GERICHTET IST

Dieses Handbuch ist erstellt für den Maschinenbenutzer, den Verantwortlichen für Transport, Installateur, Benutzer, Aufsicht, Instandhalter und Demonteur.

ZWECK DES HANDBUCHS

Das Handbuch erklärt die korrekte Benutzung des Gerätes, laut den Voraussetzungen des Projektes und der technischen Eigenschaften. Es liefert Angaben für den Transport, die angemessene und sichere Installation, die Montage, die Einstellung und die Benutzung. Es enthält die notwendigen Informationen für die Instandhaltung und erleichtert die Bestellung von Ersatzteilen.

ANWENDUNGSHINWEIS

Das vorliegende Handbuch gilt ausschließlich für den darin angegebenen Maschinencode; die enthaltenen Informationen dürfen nicht für Maschinen mit anderer Seriennummer angewendet werden. Alle erforderlichen Hinweise sind dem vorliegenden Handbuch zu entnehmen. Angaben aus Handbüchern von ähnlichen Geräten oder von Fremdherstellern können nicht als zuständig gewertet werden.

BEACHTUNG DER GESETZE

Ausser den Regeln dieses Handbuchs müssen auch alle Regeln der Unfallverhütung und des Unfallschutzes eingehalten werden.

AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

Das Handbuch ist Teil der Maschine und muß bis zur endgültigen Stilllegung in guten Zustand gehalten werden. Das Handbuch muß an einem sicheren und trockenen Ort, vor Sonnenstrahlen geschützt und jederzeit zugänglich, am Arbeitsplatz aufbewahrt werden.

BESTELLUNG EINER ZUSÄTZLICHEN KOPIE DES HANDBUCHES

Im Fall der Beschädigung des Originals kann, auf Anfrage des Kunden und auf dessen Kosten, eine Kopie direkt beim Hersteller bestellt werden.

INFORMATIONEN FÜR DEN BENUTZER

1. Dieses Handbuch stellt den Stand der Technik der Maschine zum Zeitpunkt des Verkaufs dar.
2. Der Hersteller behält sich vor, die Produktion und das Handbuch zu ändern, ohne Verpflichtung die vorher herausgegebenen Versionen auf den neuesten Stand zu bringen.
3. Die Charakteristiken der Materialien können jederzeit ohne Ankündigung in Abhängigkeit vom Stand der Technik verändert werden.
4. Im Falle einer Abtretung der Anlage bitten wir Sie, den neuen Eigentümer dem Hersteller zu nennen, um so etwaige Änderungen im Handbuch einfacher übermitteln zu können.
5. Für weitere Informationen bzw. Klärungen ist es möglich, direkt mit dem Kundendienst in Kontakt zu treten (siehe Kapitel 10.2).
6. Der Hersteller übernimmt für folgende Fälle keine Verantwortung:
 - Falsche Benutzung.
 - Benutzung durch nichteingewiesene Personen.
 - Gegensätzliche Benutzung wie in Handbuch erläutert.
 - Gegensätzliche Benutzung wie in den einschlägigen Gesetzen und Normen vorgesehen.
 - Benutzung mit fehlerhaften Zuleitungen.
 - Benutzung bei fehlerhafter Instandsetzung.
 - Benutzung bei Eingriffen oder Veränderungen durch Personen, die nicht schriftlich durch den Hersteller autorisiert wurden.
 - Benutzung von Nichtoriginalersatzteilen oder nicht speziell für dieses Modell gefertigten Ersatzteilen.
 - Benutzung unter teilweiser bzw. völliger Nichtbeachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Handhabungsanweisungen.
7. Die Garantie erlischt bei folgenden Ursachen:
 - Schlechte Aufbewahrung.
 - Fehler durch falsche Installation.
 - Unerfahrenheit bei der Benutzung.

- Überschreitung der zulässigen Kräfte.
- Überschreitung der zul. mechanischen Beschleunigungen.
- Benutzung ausserhalb des projektierten Rahmens.

Der Benutzer ist verpflichtet, folgende Bedingungen zu garantieren:

- Alle Tätigkeiten wie Transport, Anschluß, Benutzung, Wartung und Reparatur werden durch qualifiziertes Personal durchgeführt.
- Unter qualifiziertem Personal versteht man (nach Norm IEC 364) jenes Personal, welches durch Schulung, Anweisung, Erfahrung, Wissen in Normung, Vorschriften und Unfallvermeidung, sowie Erfahrung in Benutzung und Wartung in der Lage ist, alle notwendigen Eingriffe durchzuführen, die möglichen Gefahren und/oder Schäden zu kennen und auszuschliessen.
- Diese Personen verfügen über alle Anweisungen und Informationen für den spezifischen Fall, einschliesslich aller örtlichen Vorschriften und befolgen diese bei jedwelcher Arbeit.
- Jeder beliebige Eingriff, auch indirekt in Verbindung zur Maschine und/oder Anlage durch unqualifiziertes Personal ist verboten.
- Bei der Installation muß die Einhaltung der eventuellen, lokalen Vorschriften, sowie aller geforderten Sicherheitsmaßnahmen durch Installation zusätzlicher Schutzvorrichtungen garantiert werden.

2. MASCHINENDATEN UND KONTROLLEN BEI ANLIEFERUNG

Versichern Sie sich, daß die Anlage keine Zeichen der Beschädigung aufweist und die Lieferung komplett ist. Im Falle eines Schadens melden Sie diesen der zuständigen Versicherung oder der Lieferfirma. Entspricht die Lieferung nicht der Bestellung, setzen Sie sich umgehend mit der Lieferfirma in Verbindung. Jede Maschine ist mit einem Typenschild ausgestattet.

2.1 TYPENSCHILD

Auf dem Typenschild sind alle Daten des Herstellers angeführt, das Modell und die progressive Seriennummer. Bei jeglicher Kommunikation bezüglich der Maschine (Probleme jedweder Art, Garantieleistungen, Ersatzteile, usw.) ist jeweils auf das Typenschild und dessen Daten Bezug zu nehmen.

2.2 CE - ZEICHEN

Die CE-Zeichen sagt aus, daß diese Maschine den Vorgaben der europäischen Gemeinschaft bezüglich Sicherheit und Gesundheit in der Berufsumgebung entspricht.

3. TRANSPORT

Die Maschinen werden durch eine Plastikhülle, erschütterungshemmendes Material und mit verstärktem Karton, einer Kiste oder Verschlag geschützt geliefert.



ACHTUNG!

Nach dem Entfernen der Hülle darf die Maschine AUSSCHLIESSLICH an den Haltegriffen oder den speziellen Aufhängepunkten, abhängig vom Modell, bewegt werden!



ES IST VERBOTEN

Verpackungsmaterial, vor allem nicht biologisch abbaubares Material, nicht in der Umwelt abladen.

3.1 VORSCHRIFTEN BEIM TRANSPORT

Für die Modelle unter 30 kg Gewicht kann der Transport von Hand durchgeführt werden. Die Maschine ist immer an den Fixpunkten, jedoch **NIE** an den Schutzvorrichtungen festzuhalten!

Für Modelle mit einem Gewicht über 30 kg ist es ratsam einem Kran zu benutzen, der mit Geräten für die Anhebung ausgerüstet ist.

Die Maschine darf **AUSSCHLIESSLICH** an den Haltegriffen oder den speziellen Aufhängepunkten, abhängig vom Modell, bewegt werden.

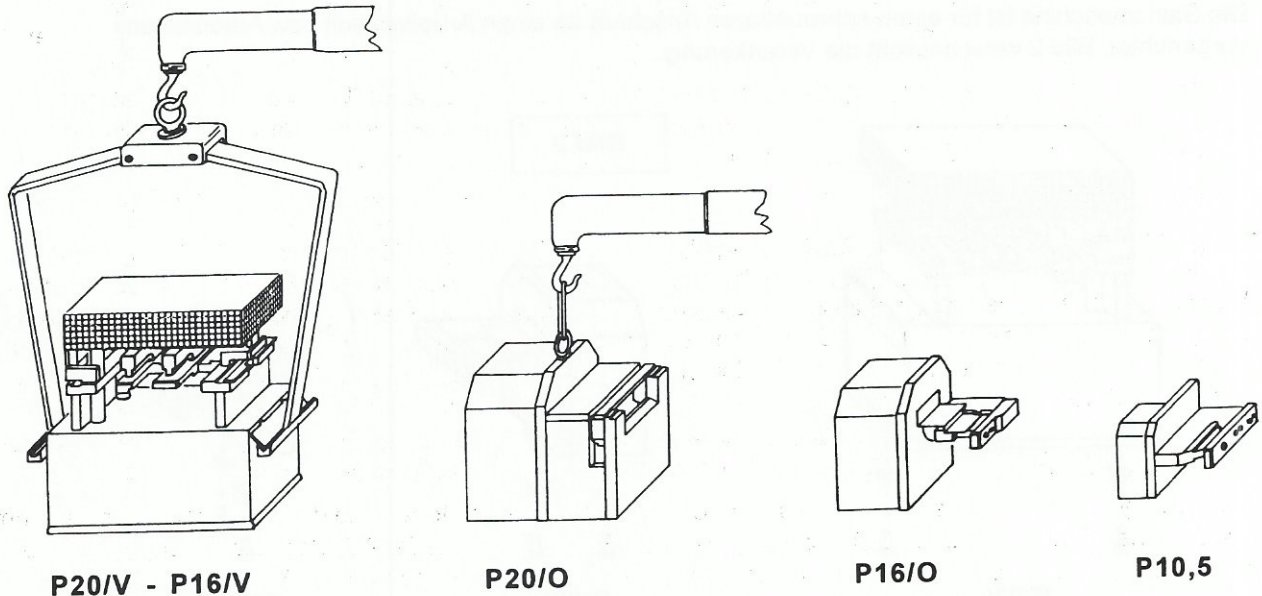


Bild 1

3.2 NICHT ZULÄSSIGE HANDHABUNG

Diese Art von Handhabung darf auf keinen Fall durchgeführt werden:



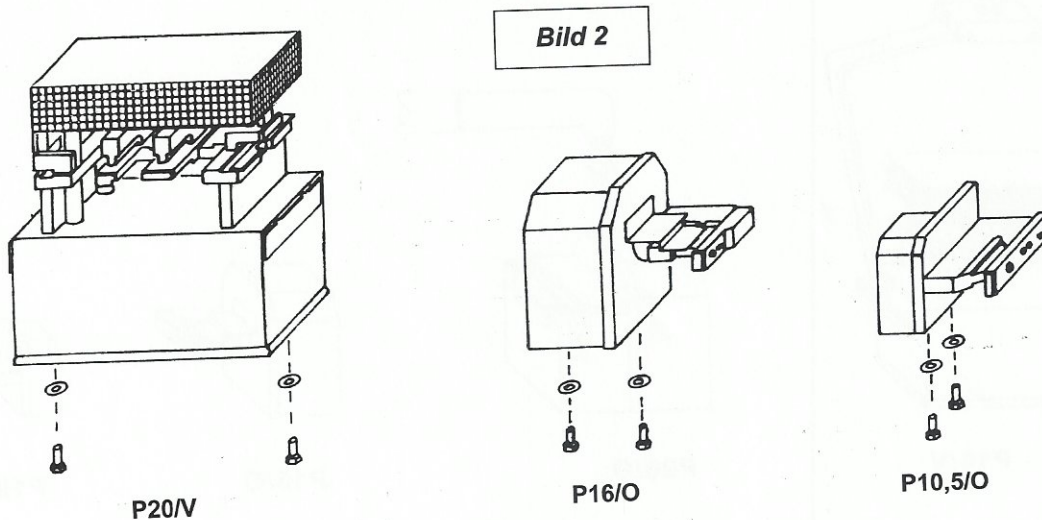
- während des Aushubs aus dem Gehäuse, aus dem Werkzeughalter oder der Entfernung der Schutzhülle;
- mit durch Öl oder Schmierstoffen verschmutzten Händen;
- mit ungeeigneten Anhebemechanismen oder-mitteln;
- durch ungeeignete Karren.

4. NOTWENDIGE ARBEITSSCHRITTE BEI DER MASCHINENINSTALLATION

Die Stanzmaschine muß mittels eines Rohrs mit einem Druckwiderstand von mindestens 10 an eine Pressluftquelle angeschlossen sein. Zwischen dem Rohr und dem Kompressor muß ein Filter mit automatischem Kondensablass und einem Abstellhahn für die Sperre der Luftzufuhr angebracht sein. Auf der Gesamtlänge der Anlage muß ein Mindestdurchmesser der Rohre von 6 mm garantiert sein.
Die Druckregulierung muß nach der Tabelle "Technische Daten" erfolgen, Kapitel 11 (seite 11).

4.1 VERANKERUNG

Die Stanzmaschine ist für einen schraubbaren Anschluß an einen Arbeitstisch bzw Arbeitsbank vorbereitet. Bild 2 veranschaulicht die Verankerung.



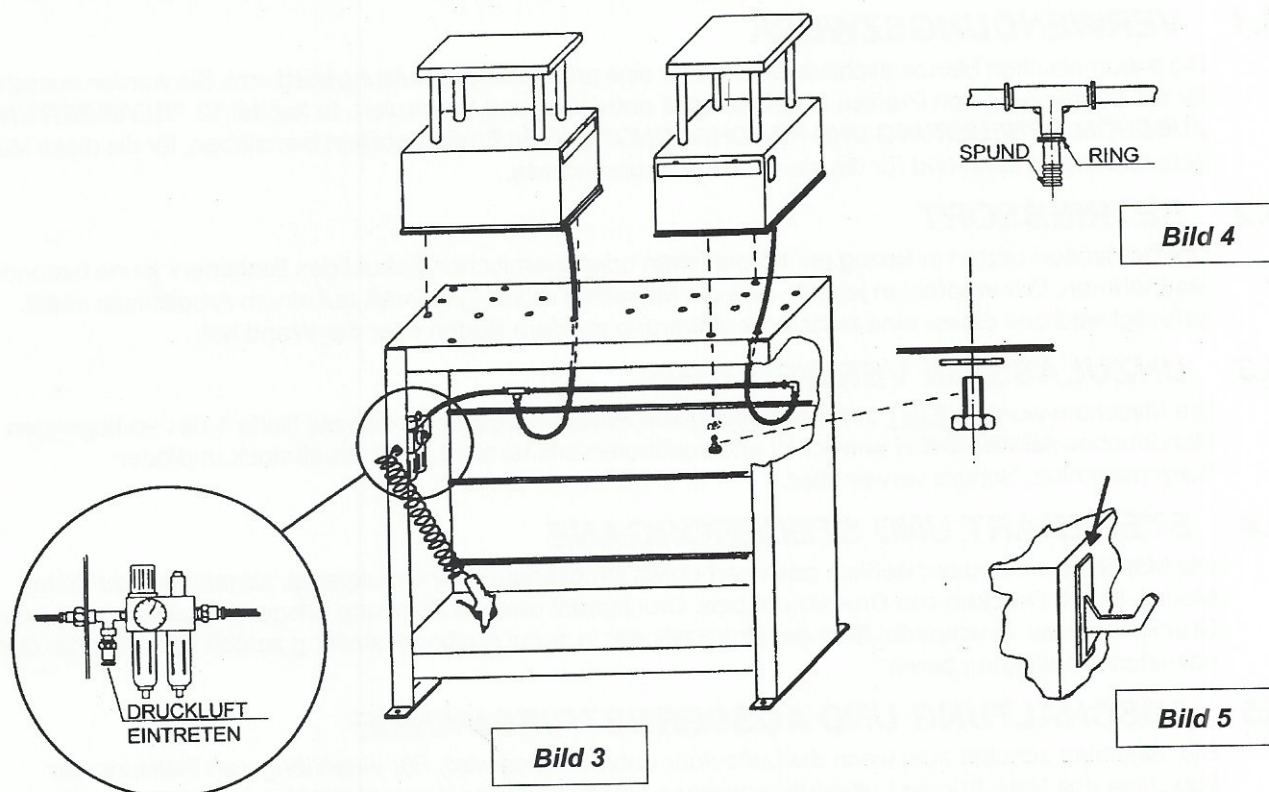
4.2 VERANKERUNG UND ANSCHLUß AN DEN ORIGINALMASCHINENTISCH "OEMME"

INSTALLATIONSANLEITUNG

1. Tisch am Boden verankern.
2. Die Maschinen auf der Bank aufstellen, dabei gleichzeitig je Maschine die Schläuche in die dafür vorgesehenen Öffnungen einfädeln (siehe bild 3).
3. Die Maschinen mit den dafür vorgesehenen Schrauben befestigen.
4. Die Druckschläuche jeder Einheit mit jenen im Maschinentisch an den bezeichneten Stellen (siehe bild 3) verbinden; wo notwendig, die Abdeckung entfernen; zum Entfernen der Abdeckung den Ring nach innen drücken und den Deckel nach aussen ziehen (siehe bild 4).
5. Den Hacken aus Nylon (für die Druckluftpistole) durch Verschieben nach unten in das Langloch einrasten. Wenn nötig mit einem leichten Hammerschlag an dem mit einem Pfeil gekennzeichneten Punkt vorsichtig zum Einrasten bringen (siehe bild 5).

KONTROLLE

- Der Druck auf dem Manometer der Bank muß mit dem Wert der Tabelle "TECHNISCHE DATEN", Kapitel 11 (Seite 11) übereinstimmen.
- Prüfen, ob kein Druckverlust oder Leckstelle im Leitungssystem vorhanden ist, wenn ja Steckverbindungen prüfen, gegebenenfalls durch stärkeres zusammenschieben dichten.



ZU BEACHTEN!

Vor der Druckzufuhr sich von der korrekten installation der Maschine überzeugen, um Gefahren für den Bediener zu vermeiden.

5. SICHERHEIT DER MASCHINE

Die Stanzmaschine hat mehrere Sicherheitseinrichtungen, wie Abschirmungen, Verschlusspaneele und Stahlgitter, die **NIE** aus ihrer Verankerung demontiert werden dürfen.

Im Falle einer gewöhnlichen oder außergewöhnlichen Wartungsarbeit, bei der diese Sicherheitvorrichtungen demontiert werden müssen, darf die Maschine **NICHT** in Betrieb genommen werden, ohne diese vorher wieder korrekt montiert zu haben und deren Funktion zu garantieren.

6. MODALITÄT DER MASCHINENBENUTZUNG



ACHTUNG!

Die pneumatischen Stanzmaschinen, wie alle Anlagen mit beweglichen Teilen, können durch unsachgemäße Handhabung, Schutz und Wartung Grund schwerer Gefährdung sein.



1. Die Maschine wurde nicht entwickelt, konstruiert und geprüft zum Einsatz in feuchten und nassen Umgebungen, bzw. in Räumen mit hohem Verschmutzungsgrad durch chemische, gasförmige Substanzen, wie Chlor, Ammoniak und ähnlichen, sowie in Räumen mit Brand-oder Explosionsgefahr.
2. Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Person gedacht.
3. Eine Maschine darf nicht gleichzeitig von mehreren Arbeitern bedient werden.
4. Während des Betriebs der Maschine dürfen sich im Umkreis von 2m keine weiteren Personen aufhalten.

6.1 VERWENDUNGSZWECK

Die pneumatischen Stanzmaschinen sind nur für eine professionelle Nutzung bestimmt. Sie wurden ausschließlich für die Bearbeitung von Profilen in Leichtmetall entwickelt und konstruiert. In Kapitel 12 **“BEARBEITUNGEN, ZUBEHÖR, ERNEUERUNG UND HANDHABUNG”** sind die Profile detailliert beschrieben, für die diese Maschine benutzt werden kann und für die sie auch konstruiert wurde.

6.2 BETRIEBSORT

Der Betriebsort bedarf in Bezug auf körperlichen oder chemischen Schutz des Bedieners keine besonderen Maßnahmen. Wir empfehlen jedoch, daß die Maschine ordnungsgemäß auf einem Arbeitstisch stabil befestigt wird und dieser eine sichere Verankerung mit dem Boden oder der Wand hat.

6.3 UNZULÄSSIGE VERWENDUNG

Die Maschine wurde **NICHT** zur Bearbeitung von Profilserien, die von den auf Seite 1 des vorliegenden Handbuches **ABWEICHEN** entwickelt und konstruiert sind ist nicht als Schraubstock und/oder Biegemaschine, Schere verwendbar.

6.4 STEUERART UND STEUERORGANE

Die Maschine wird ausschließlich gesteuert durch Druckknopf oder Druckpedal, abgestimmt auf jedes Modell. Durch Drücken von Druckknopf bzw. Druckpedal wird die Stanzung ausgeführt, durch Loslassen von Druckknopf bzw. Druckpedal fährt der Druckzylinder in seine Ausgangsstellung zurück und ist so für den nächsten Arbeitsgang bereit.

6.5 ABSCHALTUNG UND AUSSERBETRIEBNAHME

Die Maschine schaltet aus, wenn die Luftzufuhr unterbrochen wird. Für einen längeren Stillstand der Maschine das Rohr für die Luftzufuhr entfernen und die Öffnung durch Abdecken vor Staub und Schmutz schützen.

7. TECHNISCHE BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Die Maschine ist zusammengesetzt aus einem Basisteil, das die ausführende pneumatische Bewegungsmechanik enthält, und einem Zubehörteil, welches oberhalb des Basisteils montiert ist und je nach den verschiedenen Profilserien und der Anzahl der gewünschten Arbeitsgänge laut Bestellung unterschiedlich gebaut ist. Die mechanische Bewegung wird durch Drücken von Druckknopf bzw. Druckpedal ausgelöst, wodurch der Stempel bewegt wird und den Arbeitsgang ausführt. Hingegen durch Loslassen von Druckknopf bzw. Druckpedal fährt dieser in seine Ausgangsstellung zurück und ist so für den nächsten Arbeitsgang bereit und das Profil kann entnommen werden.

8. BENUTZUNGSANWEISUNG

Das zu bearbeitende Profil wird in die profilabhängige Führung je nach gewünschtem Arbeitsgang in die Maschine eingelegt. Nach Sicherstellung, daß das Profil richtig eingelegt ist, wird der Druckknopf bzw. Druckpedal betätigt, um so die Stanzung am Profil auszuführen. Nachdem festgestellt wurde, daß die Stanzung ordnungsgemäß verlaufen ist, wird der Druckknopf bzw. Druckpedal losgelassen und somit das Profil aus der Führung entnommen. In Kapitel 12 **“BEARBEITUNGEN, ZUBEHÖR, ERNEUERUNG UND HANDHABUNG”** sind die Profile detailliert beschrieben, für die diese Maschine benutzt werden kann und für die sie auch konstruiert wurde.



ACHTUNG!

NIEMALS die Finger in die Führung für Profile bringen.
NIE den Druckknopf bzw. Druckpedal ohne Vorhandensein eines zu bearbeitenden Profil betätigen. NIE einen Arbeitgang durchführen, ohne vorher die Sicherheitsbedingungen berücksichtigt zu haben.

9. HINWEISE ZUR WARTUNG



ACHTUNG!

Es ist wichtig, daß die benutzten Einheiten regelmäßig durch qualifizierte Personen kontrolliert und gewartet werden, um Schäden auszuschliessen, die direkte oder indirekte Schäden an Personen, Tieren oder Sachen zur Folge haben könnten.

9.1 VORARBEITEN FÜR DIE WARTUNG

Für die Wartung muß die Luftzufuhr entfernt und die Anlage entleert werden; erst nach diesem Vorgang Können die Abdeckungen der Maschine entfernt werden.

9.2 PROGRAMMABLAUF DER WARTUNG

Es ist wichtig, daß die Wartungsarbeiten regelmäßig wie folgt durchgeführt werden:

- Druckkontrolle der Luftzufuhr.
- Den Ölstand in dem Aero-Schmierer überprüfen und für die notwendige Nachfüllung sorgen. Nur Spezialöl für Aero-Anlagen verwenden.
- Das sich im Filter (J) angesammelte Kondenswasser durch die entsprechende Nutmutter (W) ablassen (siehe bild 6).

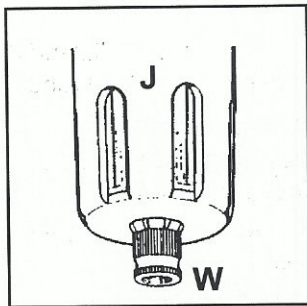


Bild 6

- Die Werkzeuge mit Schneidöl einölen, damit sie nie trocken arbeiten. Außerdem wird dadurch mit der kleinstmöglichen Stanzkraft gearbeitet und die Lebensdauer der Werkzeuge erhöht.
- Schmierer aller korrosionsanfälligen Stellen.

Abweichungen zu normalen Arbeitsbedingungen (erhöhter Druckverbrauch, Geräusche, Erschütterungen, usw) sind Kennzeichen für nicht ordnungsgemäßes Funktionieren.

Bei auftretenden Problemen oder notwendigen Reparaturen, die Reparaturhilfe im Stammhaus oder des Vertragshändlers befragen.

Für jede Art von Reparatur oder Wartung sich bitte an die Vorschriften in diesem Handbuch halten; bei nicht beschriebenen oder nicht eindeutigen Arbeiten setzen Sie sich mit dem technischen Gebietsvertreter im Verbindung (Kapitel 10.2).

9.3 SPEZIELLE EINGRIFFE

Bei speziellen Eingriffen bitte direkt den technischen Kundendienst rufen (Kapitel 10.2).

10. ANLEITUNG ZUR BEHEBUNG VON ÜBLICHEN STÖRUNGEN

10.1 LISTE DER HÄUFIGSTEN BETRIEBSSTÖRUNGEN

- **Druck nicht ausreichend**
 - Innerer Durchmesser der Linie unter 6 mm;
 - Druck des Reduzierventils unter dem vorgeschriebenen Betriebsdruck, siehe Kapitel 11 der "TECHNISCHE DATEN".

- **Außergewöhnlicher Verschleiß der Aero-Komponenten:**
 - Mangel an Schmierfett in der Aero-Anlage;
- **Verformung der Profile oder Abscherung mit Grat:**
 - Nicht Korrekte Einführung der Profile;
 - Profilverarbeitung von einer anderen Serie als auf Seite 1 des vorliegenden Handbuches vorgesehen;
 - Bearbeitung auf nicht korrekt positionierten Profilen.

10.2 KUNDENDIENST

Das Kundendienstnetz ist international verbreitet. Für spezielle Hilfen wenden Sie sich bitte an:

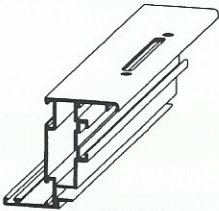
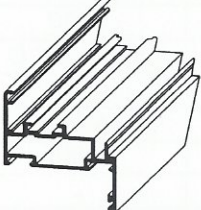


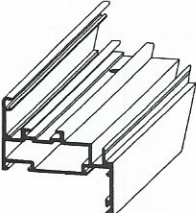
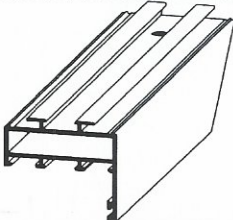
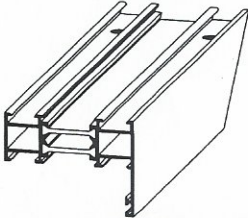
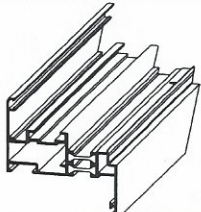
Servizio Assistenza OEMME Tel. ++39.532.777422 Fax ++39.532.777444.

11. TECHNISCHE DATEN

Tabelle

<i>Charakteristik</i>	<i>Wert</i>	<i>Einheit</i>	<i>Bemerkung</i>
Betriebstemperatur	0 ÷ 40	C°	
Lagertemperatur	-10 ÷ 50	C°	
Maximale Höhe	2000	m.ü.d.M.	
Lagerraumfeuchtigkeit	80 @ 20° C	R.H. %	
max. zul Raumfeuchtigkeit	70	R.H. %	
Arbeitsdruck	Min 6 - Max 7	bar	
Stoß	1950	kg	
Zyklus (Zy)	-	-	Zweiwege
Druckluftverbrauch	1,6	Liter/Zy.	
Abmessungen	330x400x475	mm	LängeX BreiteX Höhe
Gewicht	80	kg	ganze Maschine

Der von der Maschine abgegebene Geräuschpegel liegt unter 70dB, wenn die Maschine auf dem **OEMME** Tisch montiert ist.

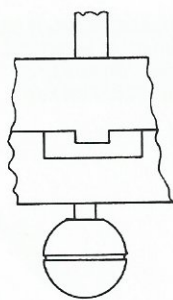
<p>1 SCHLITZLOCH UND BEFESTIGUNGSBOHRUNG HANDGRIFF.</p>		<p>STEMPEL Ø 5,5 SCHLITZSTEMPEL MATRIZE</p> <p>CODE 24.00.43 CODE 23.74.12 CODE 23.74.13</p>	<p>A B C</p>
<p>2 TREIBSTANGENOFFNUNG.</p>		<p>STEMPEL MATRIZE</p> <p>CODE 23.74.91 CODE 23.74.09</p>	<p>A A</p>
<p>3 KOPF-UND ZWISCHENBOHRUNG Ø 6,1 AUF VERSCHLUSSLEISTE.</p>		<p>STEMPEL Ø 6.1 MATRIZE</p> <p>CODE 24.02.45 CODE 23.74.13</p>	<p>B C</p>
<p>4 KOPF-UND ZWISCHENBOHRUNG Ø 10,1 AUF VERSCHLUSSLEISTE. 2 DURCHGANCSBOHRUNGEN AUF DER TREIBSTANGE.</p>		<p>STEMPEL Ø 10,1 MATRIZE</p> <p>CODE 24.02.48 CODE 23.74.13</p>	<p>B C</p>
<p>5 BOHRUNG Ø 7,1 ZUR VERSTIFTUNG DES VERBINDERS.</p>		<p>STEMPEL Ø 7,1 MATRIZE</p> <p>CODE 24.02.47 CODE 23.73.93</p>	<p>B C</p>
<p>6 BOHRUNG Ø 7,1 ZUR VERSTIFTUNG DES VERBINDERS.</p>		<p>STEMPEL Ø 7,1 MATRIZE</p> <p>CODE 24.02.46 CODE 23.73.92</p>	<p>B B</p>
<p>7 2 BOHRUNGEN Ø 7,1 ZUR VERSTIFTUNG DES VERBINDERS.</p>		<p>STEMPEL Ø 7,1 MATRIZE</p> <p>CODE 24.02.46 CODE 23.73.92</p>	<p>B B</p>
<p>8 BOHRUNG Ø 4,1 ZUR VERSTIFTUNG DES VERBINDERS.</p>		<p>STEMPEL Ø 4,1 MATRIZE RECHTS MATRIZE LINK</p> <p>CODE 23.74.29 CODE 23.74.01 CODE 23.74.02</p>	<p>B B B</p>

9 BOHRUNG Ø 7,1 ZUR VERSTIFTUNG DER BUGELSCHRAUBE.		STEMPEL Ø 7,1 MATRIZE CODE 24.02.46 CODE 23.73.92	B B
10 LANGLOCH ZUR GLASBELUFTUNG.		STEMPEL CODE 23.73.94	B
11 WASSERRINNE.		STEMPEL MATRIZE CODE 23.73.95 CODE 23.74.11	B B
12 WASSERRINNE.		STEMPEL MATRIZE CODE 23.73.96 CODE 23.74.13	B C

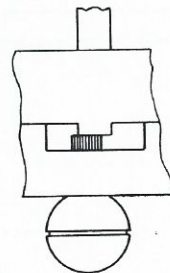
TYPEN DER ERNEUERUNG: TYP (A) : ERNEUERUNG DURCH EINFACHE AUSWECHSTUNG - TYP (B) : ERNEUERUNG DURCH AUSWECHSLUNG DURCH EINEN TECHNIKER - TYP (C) : ERNEUERUNG DURCH AUSWECHSLUNG DURCH DIE HERSTELLERFIRMA.

ACTUNG: UM FEHLER BEI DEN BEARBEITUNGEN MIT VERÄNDERBAREN ANSCHLÄGEN AUSZUSCHLIESSEN, FÜHRE EINE KONTROLLSTANZUNG DURCH UND PRÜFE DIE EXACTE POSITION DER ANSCHLÄGE MIT EINEM ORIGINALZUBEHÖR.

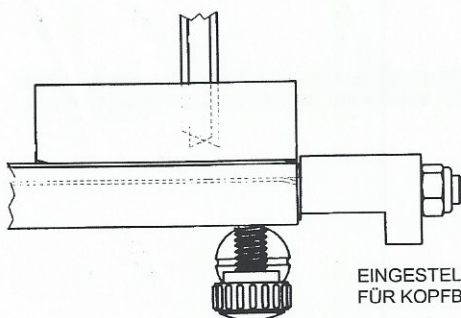
ARBEITSSCHEMA 3



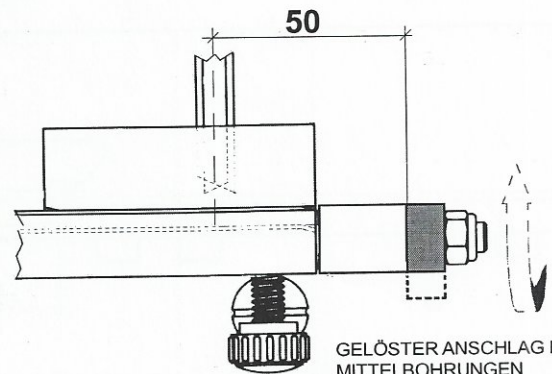
EINGESTELLTER ANSCHLAG
FÜR KOPFBOHRUNG.



GELÖSTER ANSCHLAG FÜR
MITTELBOHRUNGEN.

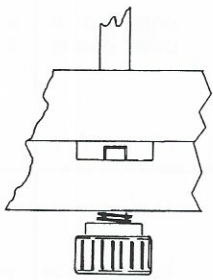


EINGESTELLTER ANSCHLAG
FÜR KOPFBOHRUNG.

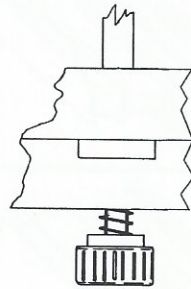


GELÖSTER ANSCHLAG FÜR
MITTELBOHRUNGEN

ARBEITSSCHEMA 4

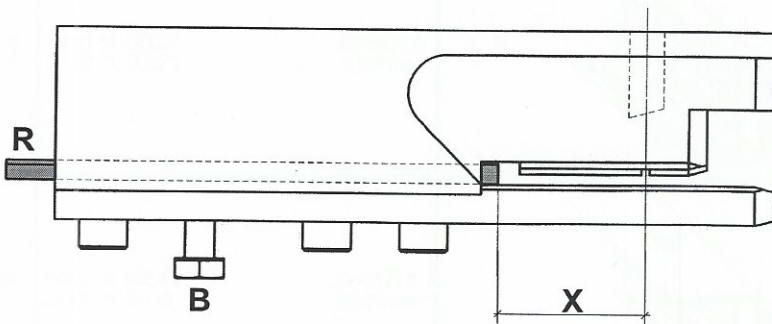


EINGESTELLTER ANSCHLAG
FÜR KOPFBOHRUNG.



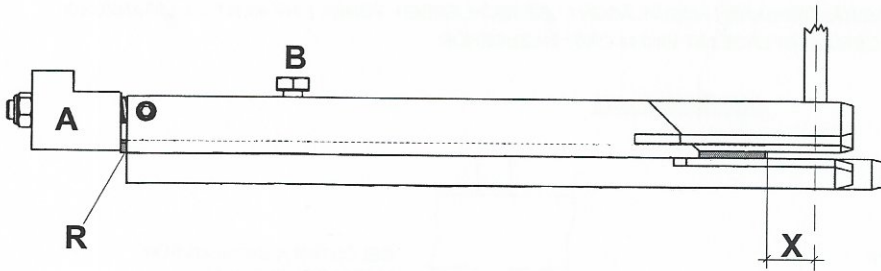
GELÖSTER ANSCHLAG FÜR
MITTELBOHRUNGEN

ARBEITSSCHEMA 5



FÜR GERINGE ÄNDERUNGEN DES ANSCHLAGS MIT
DER SCHRAUBE (B) DEN REGLER (R) BETÄTIGEN.

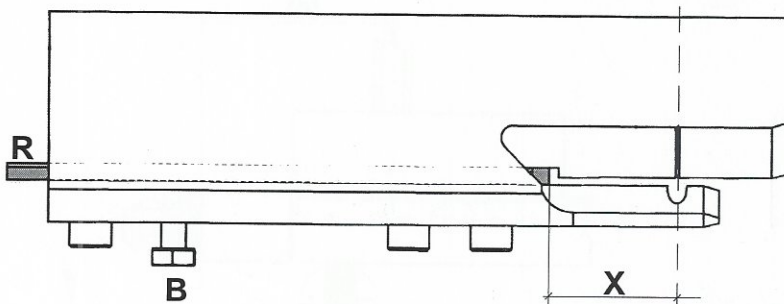
ARBEITSSCHEMA 6 - 7 - 9



FÜR ÄNDERUNGEN DER ANSCHLÄGE DEN
MEHRFACHREGLER (A) JE NACH ZUBEHÖR
MIT VORBESTIMMTEN, UNVERÄNDERLICHEN
MAßEN DREHEN.

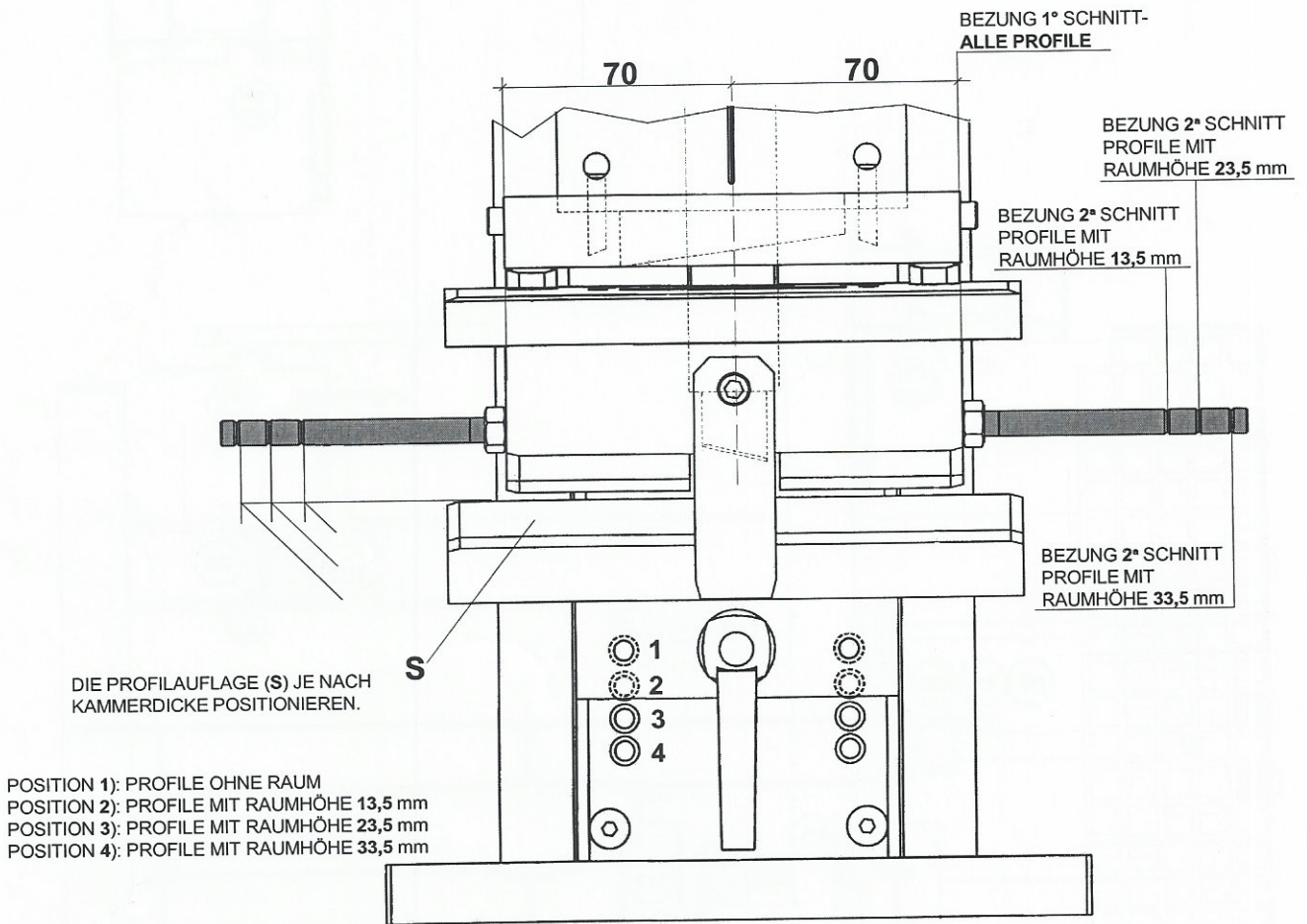
FÜR ANDEREN ANSCHLÄGE, NEHMEN SIE
DEN REGLER (A) IM NEUTRAL POSITION.
NEHMEN SIE DIE STANGE (R) AUF DAS
RICHTIGE MAß UND FESTSETZEN MIT
SCHRAUBE (B).

ARBEITSSCHEMA 8

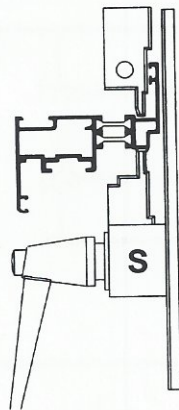


FÜR GERINGE ÄNDERUNGEN DES ANSCHLAGS MIT
DER SCHRAUBE (B) DEN REGLER (R) BETÄTIGEN.

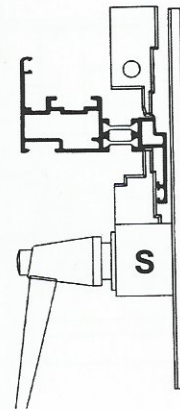
ARBEITSSCHEMA 10



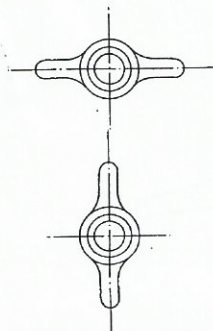
1° SCHLAG



2° SCHLAG



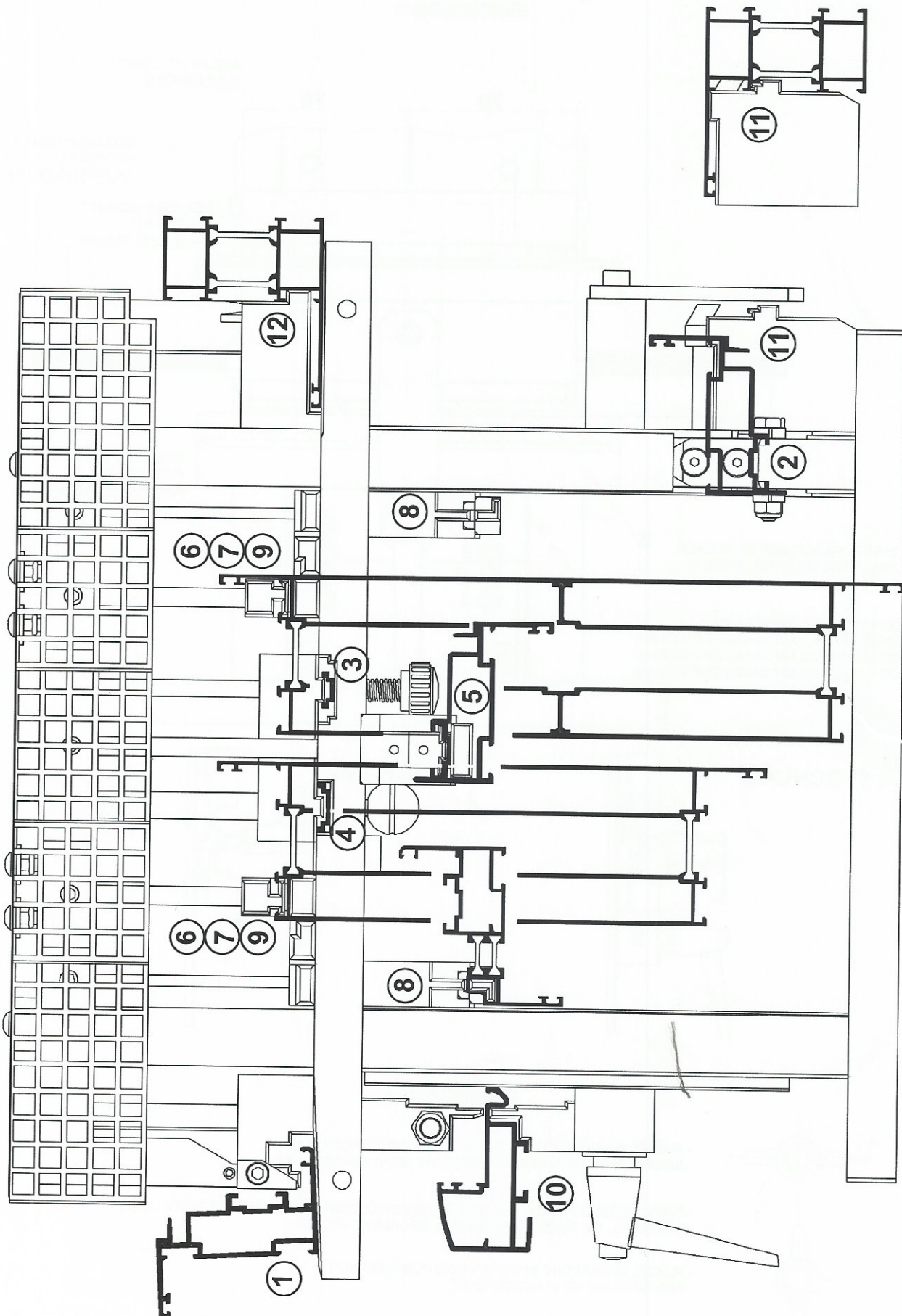
ARBEITSSCHEMA 11



- FLÜGEL WAAGERECHT: IN DIESER POSITION WERDEN ALLE
BEARBEITUNGEN AUßER BEARBEITUNG NR. 11 AUSGEFÜHRT.

- ZUR VERSTELLUNG DES FLÜGELS IN DIE GEWÜNSCHTE STELLUNG DIE TASTE ODER
DAS PEDAL, DIE MASCHINE STEUERN, GEDRÜCKT HALTEN.

- FLÜGEL SENKRECHT: IN DIESER POSITION WIRD NUR
BEARBEITUNG NR 11 AUSGEFÜHRT.



00 10 00

UNIVERSITY OF MICHIGAN LIBRARY

1960-1961



10-10-60

7

0 2 011 2009

0 10 10



ÜBEREINSTIMMUNGSERKLÄRUNG CE

Nach der Maschinenvorschrift 98/37/CEE und Anhang



DER HERSTELLER: OEMME S.P.A. VIA F. L. FERRARI N° 23, FERRARA, ITALIA.

Erklärt, daß die nachfolgend beschriebene Maschine nach den entsprechenden und grundlegenden Forderungen der CE-Norm und der entsprechenden EN-Norm bezugnehmend auf Sicherheit und Gesundheit projektiert, konstruiert und realisiert wurde.

Durch Veränderungen, die nicht mit uns abgesprochen sind, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Code: 332.04.10

Matrikulationsnummer: 41012-03

Benennung: STANZMASCHINEN SERIE P
Beschreibung: STANZMASCHINE WICLINE 50E - 50EN - 60E

CE-Normgruppe: Maschinenvorschrift 98/37/CEE.

Angewandte Normen: EN 292 (91)
EN 294 (92)

Datum

02 OTT. 2003

Unterschrift

OEMME S.p.A.
Via F. L. Ferrari 23 - 44100 FERRARA
CHIEF MANAGING DIRECTOR
Antonio Osti