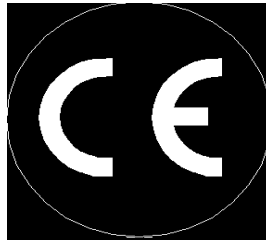
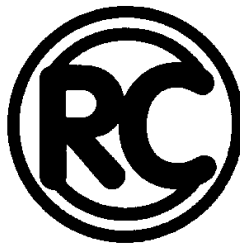


Bedienungsanleitung



Werkstattpressen

WP 10H, Serie B - WP15F, Serie B - WP 20F, Serie B
WP 30F, Serie B - WP 30H, Serie B - WP 50H, Serie B



RODCRAFT® - WORKSHOP

Sehr geehrter Kunde !! RODCRAFT dankt Ihnen für den Kauf eines seiner Produkte und lädt Sie zum Lesen dieses Handbuches ein.

Alle notwendigen Informationen für einen sachgerechten Gebrauch des gekauften Gerätes sind hierin enthalten: es empfiehlt sich also, es vollständig durchzulesen und sich an die darin enthaltenen Hinweise zu halten.

Bitte bewahren Sie das Handbuch so auf, daß es unbeschädigt erhalten bleibt. Der Inhalt dieses Handbuches kann ohne Vorbescheid und ohne weitere Verpflichtungen geändert werden, so daß Änderungen und Verbesserungen in die bereits gesandten Kopien eingelegt werden können.

Das Kopieren oder Übersetzen eines jeglichen Teiles dieses Handbuches ist ohne vorherige schriftliche Erlaubnis des Eigentümers untersagt.

Inhalt		Seite
1	Einleitung	3
1.1	Einsatzbereich und bestimmungsgemäße Verwendung	3
1.2	Wichtige Sicherheitsinformationen und Sicherheitshinweise	3
1.2.1	Grundsätzliche Sicherheitsinformationen	3
1.2.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	4
1.2.3	Spezielle Sicherheitshinweise	4
2	Technische Daten	4
3	Inbetriebnahme	4
3.1	Vorbereitung	4
3.2	Aufstellung der Presse	4
3.3	Anwendung	5
4	Wartung	5
5	Ersatzteillisten	6
5.1	Pressenkörper	6
5.2	Pumpen und Zylinder	9
6	Ersatzteilkatalog	12
7	Konformitätserklärung	14

1 Einleitung

1.1 Einsatzbereich und bestimmungsgemäße Verwendung

Bei den hier beschriebenen Geräten handelt es sich um hydraulisch betriebene Pressen, die zum Drücken, Treiben, Richten, Verformen und Stanzen in der Metall- und Blechverarbeitung bestimmt sind.

Darüber hinausgehende Anwendungen gelten als nicht bestimmungsgemäßer Betrieb und für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt in diesem Fall der Benutzer. Eigenmächtige mechanische oder bauliche Veränderungen an den Werkstattpressen schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden ebenfalls aus.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgesehenen Inbetriebnahme-, Betriebs- und Instandhaltungsbedingungen (Betriebsanleitung) sowie die Berücksichtigung von voraussehbarem Fehlverhalten. An den Werkstattpressen sind Hinweisschilder angebracht, die zu beachten sind.

1.2 Wichtige Sicherheitsinformationen und Sicherheitshinweise

Die gesetzlichen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen Regeln und die Unfallverhütungsvorschriften für kraftbetriebene Arbeitsmittel sind einzuhalten. Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Die Betriebsanleitung ist Bestandteil des Lieferumfangs und ist bei Wiederverkauf der Werkstattpressen dem neuen Besitzer zu übergeben.

Zur Gewährleistung eines sicheren Betriebes ist sicherzustellen, dass die Werkstattpressen nur von sachkundig ausgebildetem Personal bedient, gewartet oder repariert werden.

Qualifiziertes Personal sind Personen, die auf Grund ihrer Ausbildung, Erfahrung und Unterweisung sowie Kenntnisse über einschlägige Normen, Bestimmungen, Unfallverhütungsvorschriften berechtigt worden sind, die jeweils erforderlichen Tätigkeiten auszuführen und dabei mögliche Gefahren erkennen und vermeiden können.

Der Betreiber hat dafür zu sorgen, daß die mit dem Betrieb, der Pflege und Wartung sowie der Instandsetzung beauftragten Personen die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben, und sie in allen Punkten beachten, um:

- Gefahren für Leib und Leben des Benutzers und Dritter abzuwenden
- die Betriebssicherheit der Werkstattpressen sicherzustellen und
- Nutzungsausfall und Umweltbeeinträchtigungen durch falsche Handhabung auszuschließen.

Die Zuständigkeiten bei den Arbeiten müssen klar festgelegt und eingehalten werden, damit unter dem Aspekt der Sicherheit keine unklaren Kompetenzen auftreten.

Arbeiten an den Werkstattpressen dürfen nur bei Stillstand durchgeführt werden.

Die mechanischen Wartungsarbeiten sind in den vorgeschriebenen Intervallen und in dem vorgeschriebenen Umfang durchzuführen.

Nach Instandhaltungsarbeiten müssen alle demontierten Schutzvorrichtungen wieder fachgerecht remontiert werden. Die Schutzeinrichtungen und deren Schutzwirkung müssen vor Inbetriebnahme der Maschine durch einen Sachkundigen überprüft werden.

Demontage, Stillsetzung und / oder Überbrückung von trennenden Schutzeinrichtungen (Abdeckungen, Schutzverkleidungen etc.) und/oder Sicherheitsschutzeinrichtungen (Sicherheitsventil etc.) können schwere gesundheitliche oder materielle Schäden verursachen und werden deshalb vom Hersteller **strengstens** untersagt!!

Für die Werkstattpressen leistet der Hersteller Garantie gemäß der Verkaufs- und Lieferbedingungen. Der Garantieanspruch erlischt, wenn

- Schäden durch unsachgemäße Bedienung entstehen,
- Reparaturen oder Eingriffe von hierzu nicht ermächtigten Personen vorgenommen werden,
- Zubehör und Ersatzteile verwendet werden, auf die die Werkstattpressen nicht abgestimmt sind.

Pannen müssen sofort nach Erkennen gemeldet werden. Die Werkstattpressen müssen entsprechend gekennzeichnet werden. Defekte sind unverzüglich Instandzusetzen, um den Schadensumfang gering zu halten und die Sicherheit des Gerätes nicht zu beeinträchtigen. Bei Nichteinhaltung erlischt der Gewährleistungsanspruch.

Änderungen im Sinne technischer Verbesserungen sind dem Hersteller vorbehalten.

1.2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Werkstattpressen sind nach dem neuesten Stand der Technik gebaut und werden betriebssicher ausgeliefert.

Bedingt durch die Arbeitsweise gibt es Stellen und Teile die nicht abgedeckt oder geschützt werden können ohne die Funktion und die Bedienbarkeit erheblich zu beeinträchtigen. Eine gute persönliche Sicherheitspraxis des Bedieners ist daher zum eigenen Schutz und zum Schutz vor Schäden am Gerät erforderlich.

Die Werkstattpressen dürfen nur im Rahmen der im Leistungs- und Liefervertrag festgelegten Bedingungen eingesetzt und betrieben werden.

Nachrüstungen, Veränderungen oder Umbauten der Geräte sind grundsätzlich untersagt. Sie bedürfen auf jeden Fall der Rücksprache mit dem Hersteller.

Sollten sich im Betrieb (Rest-) Gefahren und Risiken zeigen, die **nicht** in dieser Betriebsanleitung beschrieben werden, ist der Betreiber verpflichtet, diese dem Hersteller mitzuteilen.

1.2.2 Spezielle Sicherheitshinweise

Einzugsbereiche und Quetschstellen an den Werkstattpressen sind durch Schutzeinrichtungen abgedeckt.

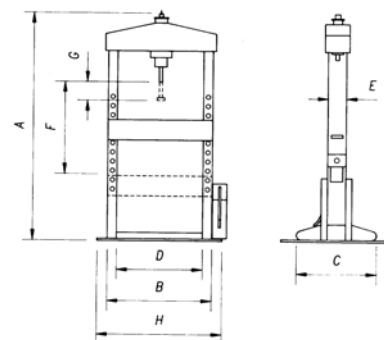
An den Werkstattpressen angebrachte Hinweise, wie z.B. Typenschild, Warnhinweise (als Piktogramme) usw. sind zu beachten. Sie müssen frei von Farbe und Schmutz sein. Fehlende Schilder sind zu ersetzen.

- Überschreiten Sie nie die am Typenschild angegebene max. Kapazität und Hub der Presse.
- Halten Sie während der Arbeit Körper und Hände fern vom Pressentisch.
- Stellen Sie sicher, daß das Werkstück richtig auf dem Pressentisch aufliegt und gut befestigt ist.
- Stellen Sie sicher, daß der Pressentisch auf dem Stützbolzen aufliegt.
- Tragen Sie immer die entsprechende Augen- und/oder Gesichtsschutzausrüstung.

Die Presse ist mit einem Sicherheitsventil ausgestattet. Dieses Ventil ist werkseitig eingestellt und darf nicht manipuliert werden!

2 Technische Daten

Werkstattpressen						
Abmaße [mm]	WP 10H	WP 15F	WP 20F	WP 30H	WP 30F	WP 50H
A	1050	1930	2030	2060	2060	2280
B	666	730	800	900	900	985
C	400	650	650	680	680	750
D	585	550	620	700	700	785
E	135	170	170	200	200	210
F-	--	85	65	35	35	70
F+	460	950	1030	1020	1020	1050
G	140	160	160	145	145	145
H	830	870	890	1120	1120	1220
Kapazität [t]	10	15	20	30	30	50
Gewicht [Kg]	60	150	190	230	230	370
Pumpendr. [bar]	400	400	400	400	400	400



3 Inbetriebnahme

3.1 Vorbereitung

Die Pressen werden als Palette verschickt und in gepolsterter Plastikfolie verpackt. Bitte achten Sie immer auf das Eigengewicht der Pressen. Sie müssen mit einem Gabelstapler oder Werkstattkran bewegt und positioniert werden, die dieses Gewicht tragen können.

ENTLÜFTUNG:

Vor Inbetriebnahme einer jeden Presse ist es ratsam den Ölkreislauf der Hydraulik zu entlüften. Dazu gehen Sie wie folgt vor

- Der Kolben muß eingefahren sein.
- Drehen Sie das Handrad (**Pumpenkörper rechte Seite, R0120**) auf.
- Pumpen Sie solange bis Öl aus der Manometer – Einschraubbohrung kommt.
- Schrauben Sie nun das Manometer (**ACHTUNG: Am Kopf des Manometers befindet sich ein Gummistopfen, der vor Gebrauch einzustecken ist, um einen Druckaufbau im inneren des Manometers zu vermeiden**), wie nachfolgend beschrieben, ein.
- Nun ist das Gerät entlüftet.

3.2 Aufstellung der Presse

- Die Presse zuerst von der Folie befreien und überprüfen, ob die Presse Transportschäden aufweist oder Teile fehlen. Das Verpackungsmaterial muß gemäß der landesüblichen Umweltgesetze entsorgt werden.
- Die Presse nur auf einen ebenen, horizontalen und stabilen Boden stellen. Im Innern des Fußes befinden sich zwei Löcher, die zur Befestigung der Presse auf dem Boden mit Schrauben und Dübeln dienen.
- **Nur für die WP 10H:** Die Füße an dem Pressenkörper mit den beigegeführten Schrauben und Muttern (**siehe Bild 1**) anbringen. Dann die Presse auf eine ebene, horizontale und stabile (auf Eigengewicht der Presse achten) Ablage stellen und diese mit Bolzen und Muttern an der Ablage befestigen.

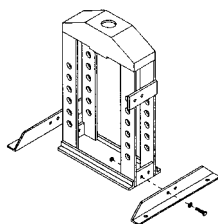


Bild 1: WP 10H

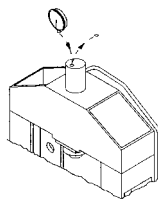


Bild 2: Das Manometer montieren

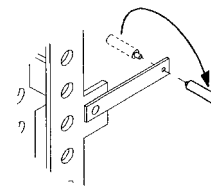
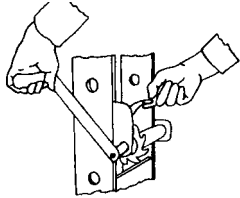


Bild 3: Handgriff richtig montieren

- Den Stopfen von der Kolbenkrone entfernen, das Gewinde des mitgelieferten Manometers mit Teflonband versiegeln, an den Kolben anbringen und mit einem Schlüssel festziehen (**siehe Bild 2**). Achtung: Zur Befestigung des Manometers immer eine Leiter verwenden und nicht auf die Presse steigen – Absturzgefahr!
- **Nur für WP 30F/WP 30H und WP 50H:** Den Handgriff des Handrades abschrauben (aus Transportgründen wird der Griff umgekehrt angebracht), wieder richtig montieren und mit einem Schlüssel festziehen (**siehe Bild 3**).
- Den Stift des Handrades leicht einfetten.
- Einen leichten Ölfilm auf den Stützbolzen des Pressentisches schmieren.

3.3 Anwendung



- Die Arbeitsplatte der Presse (**Pos. 1, Bild 4**) auf die gewünschte Höhe bringen, dabei erst eine Seite heben und einen der Bolzen (**Pos. 2, Bild 4**) in das gewünschte Loch des Pressenkörpers, der sich darunter befindet, einführen. Dann den gleichen Vorgang auf der anderen Seite durchführen.
- **Nur für WP 30F/WP 30H und WP 50H:** Das Handrad der Presse betätigen um die Arbeitsplatte zu heben. Die Stifte in das gewünschte Loch am Fahrgestell einführen und dann leicht das Handrad bewegen, um den Sicherungszahn zu lösen. Den Zahn mit einem Finger (**siehe Bild**) heben und ihn dabei in horizontale Position bringen. Dann die Arbeitsplatte herunterlassen und auf die Stifte auflegen. Den Zahn loslassen, so daß dieser sich von selbst wieder arretiert.

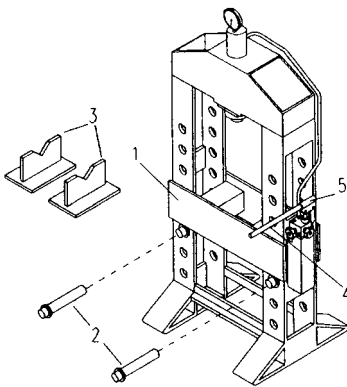


Bild 4: Darstellung der Presse

ACHTUNG!!!

Das Handrad niemals betätigen, wenn sich die Finger in der Nähe des Zahnrades befinden. Es ist untersagt, die Arbeitsplatte zu betätigen, wenn die Seile nicht am Handrad angebracht sind. Alle Arbeitsschritte sind so durchzuführen, daß die Arbeitsplatte an den Stiften angelehnt ist und das Handrad völlig frei ist.

Der Aufenthalt im Radius des Pumpenhebels ist zudem nur dem Bediener gestattet!

- Die Prismen (**Pos. 3, Bild 4**) auf der Arbeitsplatte positionieren.
- Den Hebel (**Pos. 4, Bild 4**) betätigen, um den Kolben herunterzufahren, die Arbeit durchführen und dann den Kolben durch Drehen des Ablassventils wieder in Ausgangsposition (**Pos. 5, Bild 4**) bringen.

4. Wartung

- Die sich bewegenden Teile alle sechs Monate ölen und prüfen ob das Manometer funktioniert.
- Die Hydraulikeinheit (Zylinder/Pumpe) ist ein versiegeltes System. Sollte die Hydraulikeinheit Öl verlieren und die Dichtungen ausgewechselt werden, so ist es notwendig, Öl durch die Öleinlassschraube (**siehe Bild 6 für WP 10H, WP 30H und WP 50H bzw. Bild 7 für WP 15F und WP 20F**) einzufüllen. Die Pumpe muß ganz gefüllt sein. Diesen Vorgang nur mit Kolben in Ruheposition, also wenn er ganz eingefahren ist, durchführen.
- Das Öl in der Hydraulikeinheit alle zwei Jahre, unabhängig vom Zustand der Einheit, wechseln.
- **Nur für WP 30H/WP 30F und WP 50H:** Alle sechs Monate das Handrad und dessen Seile ölen. Die letzteren müssen regelmäßig einer Sichtkontrolle unterzogen werden und bei evtl. Beschädigungen sofort ausgetauscht werden.
- Folgende Tabelle (Seite 6) zeigt die erforderliche Ölmenge und den Öltyp für das jeweilige Modell
- **ACHTUNG! VERWENDEN SIE NIE BREMSFLÜSSIGKEIT!**

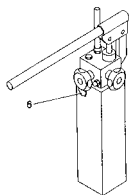


Bild 6: Öleinlassschraube

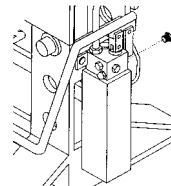


Bild 7: Öleinlaßschraube

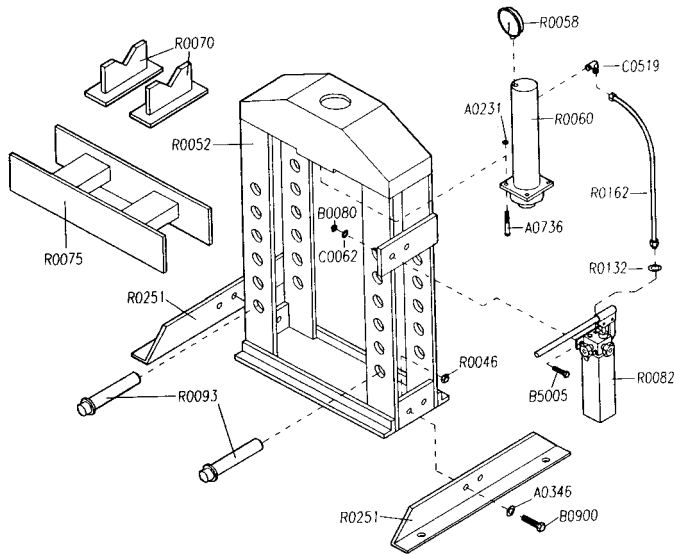
Modell	WP 10H	WP 15F	WP 20F	WP 30H	WP 30F	WP 50H
Ölmenge [l]		1,4			2,3	
Öltyp	HLP ISO 32					

Soll eine Presse vernichtet werden, so müssen Altöl, Gummischläuche sowie alle Metallteile gemäß der landesüblichen Umweltgesetze entsorgt werden.

TECHNISCHE ÄNDERUNGEN OHNE ANZEIGE VORBEHALTEN

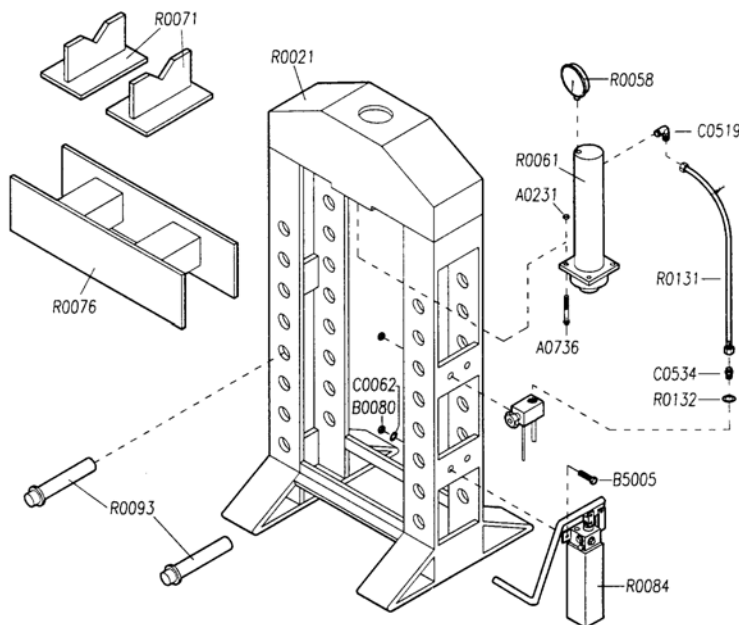
5. Ersatzteillisten
5.1 Pressenkörper

WP 10H, Serie B

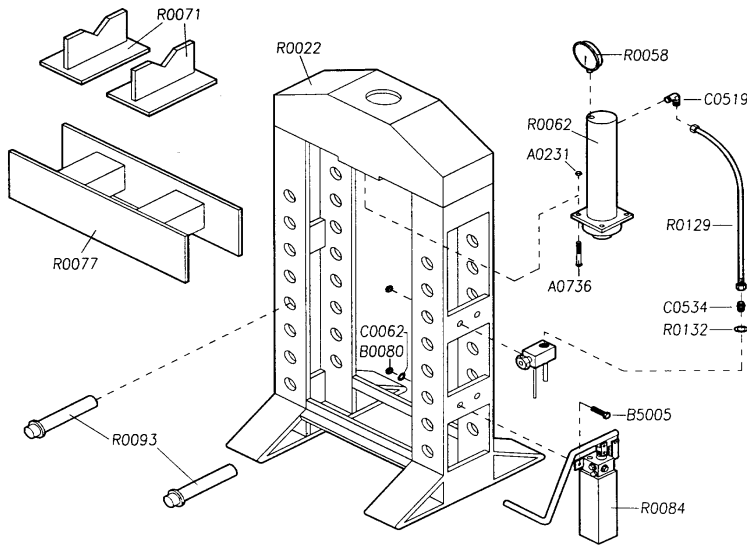


Pumpe und Zylinder siehe separate Zeichnung

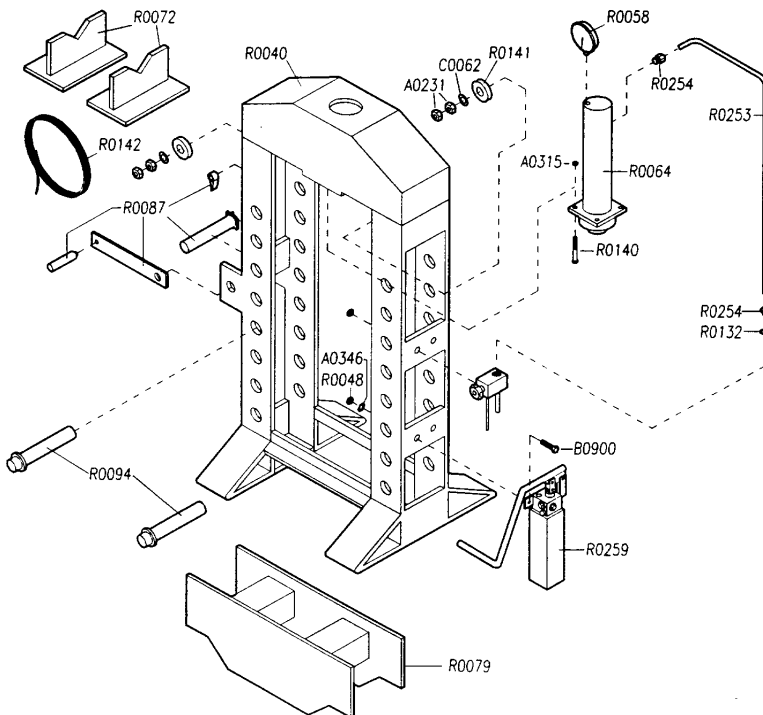
WP 15F, Serie B



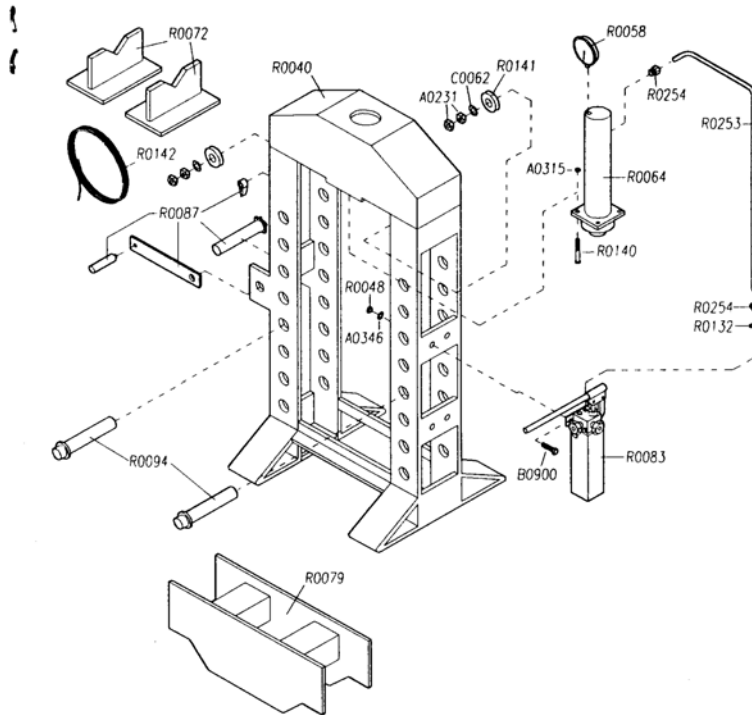
WP20F, Serie B



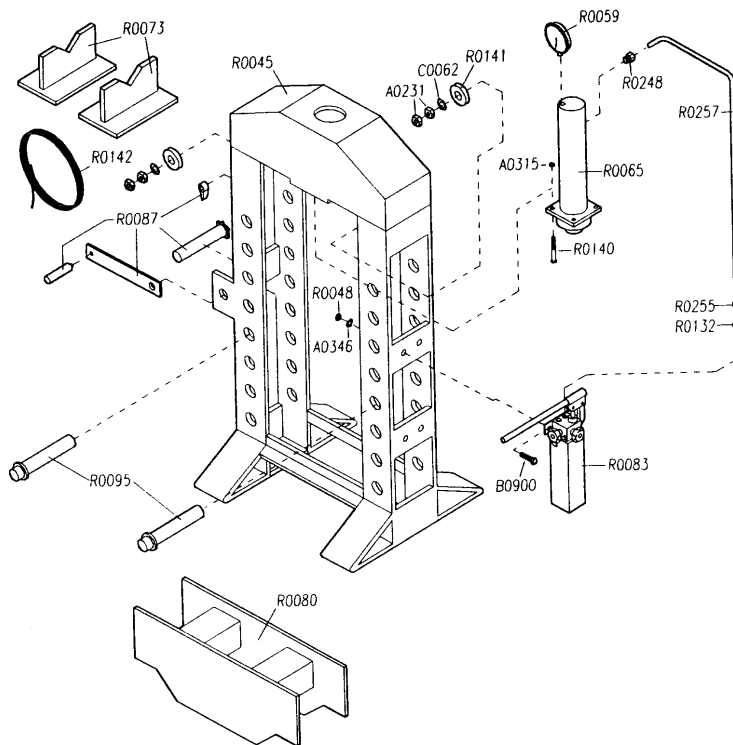
WP 30F, Serie B



WP 30H, Serie B



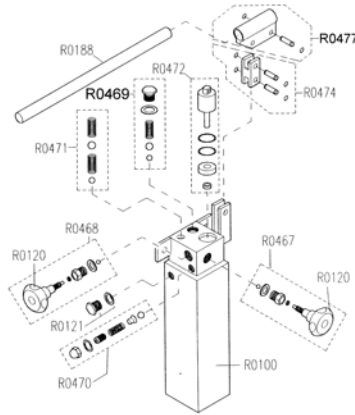
WP 50H, Serie B



Zylinder

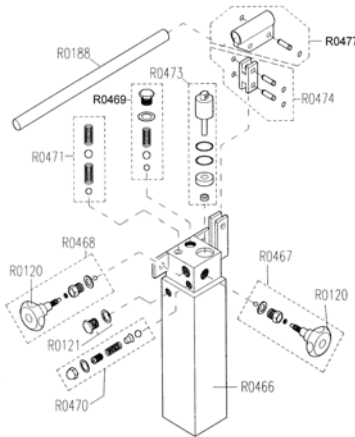
Pumpe für WP 10 H (R0082)

Dichtsatz: R0106



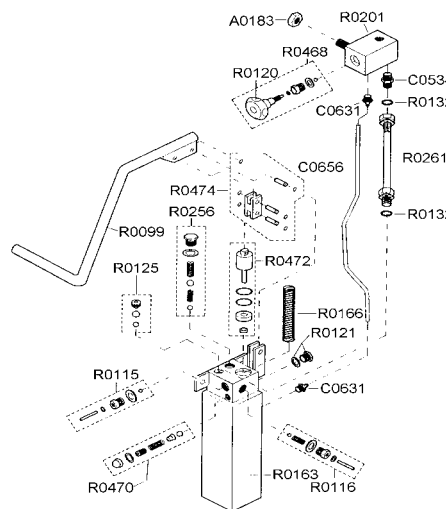
Pumpe für WP 30 H / 50 H (R0083)

Dichtsatz: R0476

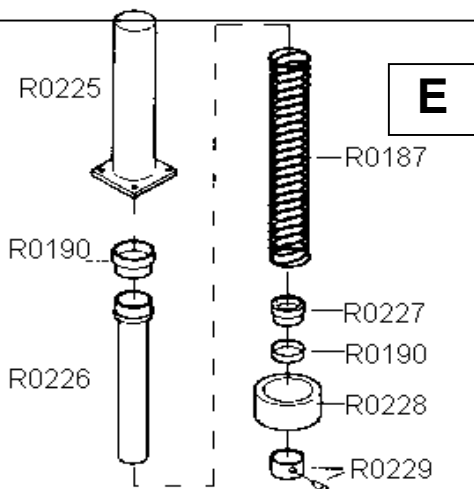
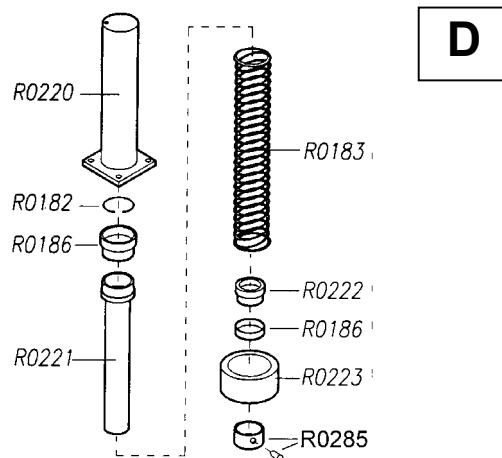
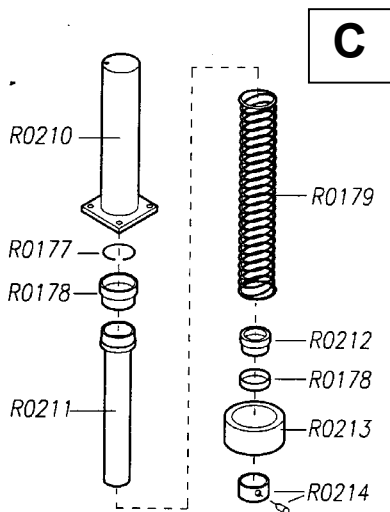
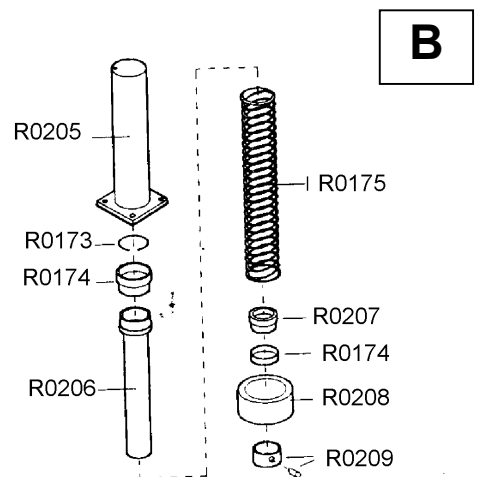
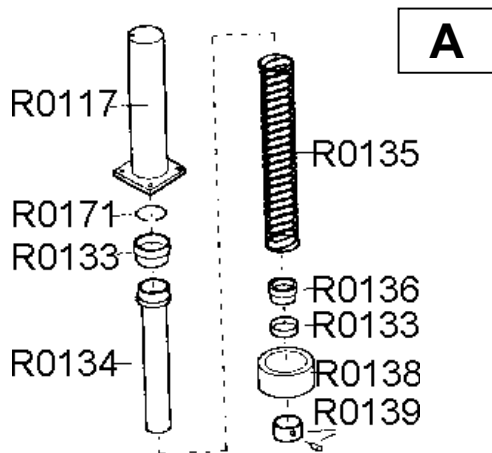


Pumpe für WP 15 F / WP 20 F (R0084)

Dichtsatz: R0106



Zylinder



A: R0060 (WP 10 H)
B: R0061 (WP 15 F)
C: R0062 (WP 20 F)
D: R0064 (WP 30 F/H)
E: R0065 (WP 50 H)

6 Ersatzteilkatalog

Pos.	Beschreibung	in Presse WP-
A0183	Mutter	15F, 20F, 30F
A0231	Mutter	alle Pressen
A0315	Mutter	30H, 30F, 50H
A0346	Unterlegscheibe	10H, 30H, 30F, 50H
A0736	Schraube	10H, 15F, 20F
B0080	Mutter	10H, 15F, 20F
B0900	Schraube	10H, 30H, 30F, 50H
B5005	Schraube	10H, 15F, 20F
C0062	Unterlegscheibe	alle Pressen
C0519	„L“-Anschluß	10H, 15F, 20F
C0534	Nippel	15F, 20F
C0631	Anschluß	15F, 20F, 30F
C0656	Frostschutzschlauch	15F, 20F, 30F
R0021	Gestell WP 15F	15F
R0022	Gestell WP 20F	20F
R0040	Gestell WP 30H/WP 30F	30H, 30F
R0045	Gestell WP 50H	50H
R0046	Mutter	10H
R0048	Mutter	30H, 30F, 50H
R0052	Gestell WP 10H	10H
R0058	Manometer	10H, 15F, 20F, 30H, 30F
R0059	Manometer	50F
R0060	Zylinder kompl.	10H
R0061	Zylinder kompl.	15F
R0062	Zylinder kompl.	20F
R0064	Zylinder kompl.	30F, 30H
R0065	Zylinder kompl.	50H
R0070	V-Auflage	10H
R0071	V-Auflage	15F, 20F
R0072	V-Auflage	30H, 30F
R0073	V-Auflage	50H
R0075	Arbeitsplatte	10H
R0076	Arbeitsplatte	15F
R0077	Arbeitsplatte	20F
R0079	Arbeitsplatte	30H, 30F
R0080	Arbeitsplatte	50H
R0082	Pumpe kompl.	10H
R0083	Pumpe kompl.	30H, 50H
R0084	Pumpe kompl.	15F, 20F
R0087	Handrad kompl.	30H, 30F, 50H
R0093	Stift	10H, 15F, 20F
R0094	Stift	30H, 30F
R0095	Stift	50H
R0099	Betätigungshebel f. Fußpumpe	15F, 20F, 30F
R0100	Handpumpenkörper	10H
R0115	Ablaßventil f. Fußpumpe	15F, 20F, 30F
R0116	Veränderer f. Fußpumpe	15F, 20F, 30F
R0117	Zylinderrohr	10H
R0120	Drehknopf	alle Pressen
R0121	Pfropfen + Unterlegscheibe	alle Pressen
R0125	Fußpumpe, Verschuß	15F, 20F, 30F
R0129	Schlauch	20 F
R0131	Schlauch	15F
R0132	Unterlegscheibe	alle Pressen
R0133	Dichtungs-Set	10H
R0134	Kolben	10H
R0135	Feder für Kolben	10H
R0136	Führungsbuchse Zylinder	10H
R0138	Nutmutter für Zylinder	10H
R0139	Pfropfen + Dübel	10H
R0140	Schraube	30H, 30F, 50H
R0141	Seilrolle Handrad	30H, 30F, 50H
R0142	Stahlkabel für Handrad	30H, 30F, 50H
R0162	Schlauch	10H
R0163	Fußpumpengehäuse	15F, 20F
R0166	Rückholfeder	15F, 20F, 30F
R0170	Fußpumpengehäuse	30F
R0171	Seege-Ring	10H
R0173	Seege-Ring	15F
R0174	Dichtungs-Set	15F
R0175	Feder für Kolben	15F
R0177	Seege-Ring	20F
R0178	Dichtungs-Set	20F
R0179	Feder für Kolben	20F

Pos.	Beschreibung	in Presse WP-
R0182	Seege-Ring	30H, 30F
R0183	Feder für Kolben	30H, 30F
R0186	Dichtungs-Set	30H, 30F
R0187	Feder für Kolben	50H
R0188	Handpumpenkommandohebel	10H, 30H, 50H
R0190	Dichtungs-Set	50H
R0201	Ablaßventilgehäuse	15F, 20F, 30F
R0205	Zylinderrohr	15F
R0206	Kolben	15F
R0207	Führungsbuchse Zylinder	15F
R0208	Kolbenkopf	15F
R0209	Pfropfen + Dübel	15F
R0210	Zylinderrohr	20F
R0211	Kolben	20F
R0212	Führungsbuchse Zylinder	20F
R0213	Kolbenkopf	20F
R0214	Pfropfen + Dübel	20F, 30H, 30F
R0220	Zylinderrohr	30H, 30F
R0221	Kolben	30H, 30F
R0222	Führungsbuchse Zylinder	30H, 30F
R0223	Kolbenkopf	30H, 30F
R0225	Zylinderrohr	50H
R0226	Kolben	50H
R0227	Führungsbuchse Zylinder	50H
R0228	Kolbenkopf	50H
R0229	Pfropfen + Dübel	50H
R0248	Anschluß	50H
R0251	Fuß	10H
R0253	Schlauch	30H, 30F
R0254	Anschluß	30H, 30F
R0255	Anschluß	50H
R0256	Druckventil	15F, 20F, 30F
R0257	Schlauch	50H
R0258	Metallschlauch	30F
R0259	Pumpe kompl.	30H, 30F
R0261	Ausgußrohr	15F, 20F
R0285	Pfropfen + Dübel	30H, 30F
R0466	Handpumpenkörper	30H, 50H
R0467	Geschwindigkeitsregler-Set	10H, 30H, 50H
R0468	Ablaßventil-Set	alle Geräte
R0469	Hochdruckventil-Set	10H, 30H, 50H
R0470	Überdruckventil-Set	alle Geräte
R0471	Unterdruckventil-Set	10H, 30H, 50H
R0472	Pumpenelement-Set	10H, 15F, 20F
R0473	Pumpenelement-Set	30H, 30F, 50H
R0474	Flansch + Pleuel-Set	alle Geräte
R0477	Hebelaufnahme	10H, 30H, 50H
Dichtsätze:		
R0106	Dichtungssatz - Pumpe	10H, 15F, 20F
R0476	Dichtungssatz - Pumpe	30H, 30F, 50H

Bei Ersatzteilbestellungen bitte folgende Informationen angeben, z.B.:

Modell
WP 50H

Serie
B

Code
R0257

Bezeichnung
Schlauch

7 Konformitätserklärung

CE - Konformitätserklärung

98/37/EG/ Juni 1998 und nachfolgende Änderungen und Ergänzungen

Wir, die Firma

Rodcraft Pneumatic Tools GmbH & Co. KG
Xantener Straße 14-16
D-45479 Mülheim a.d. Ruhr

erklären, daß die nachfolgenden, komplett verwendungsfähige Maschinen (oder Teile davon)

Fabrikat (Produktname) : **Werkstattpressen**

Modellnummer : **WP 10H, Serie B; - WP 15F, Serie B; - WP 20F, Serie B;
WP 30 F, Serie B; - WP 30H, Serie B; - WP 50H, Serie B**

allen nachfolgend aufgeführten, einschlägigen Bestimmungen entsprechen:

1. EG-Richtlinien:
 - Maschinenrichtlinie 89/392/EWG in den neuen Fassungen 91/368/EWG, 93/44/EWG, 93/68/EWG und 98/37/EG
2. Angewandte, harmonisierte EN-Normen:
 - DIN EN 292, Teil 1 und 2 : Sicherheit von Maschinen
 - DIN EN 294 : Sicherheitsabstände: obere Gliedmaßen
 - DIN EN 349 : Mindestabstände
 - DIN EN 811 : Sicherheitsabstände: untere Gliedmaßen
 - DIN EN 953 : Trennende Schutzeinrichtungen
 - DIN EN 982 : Fluidtechnische Anlagen: Hydraulik
 - DIN EN 1050 : Risikoanalyse
3. Angewandte, nationale technische Normen und Spezifikationen:
 - VBG 5 : Kraft- und Arbeitsmaschinen
 - VBG 7n(5.2) : Hydraulische Pressen
4. Der Anhang V der Richtlinie 98/37/EG wurde eingehalten.

Zusätzliche Hinweise :

Die Konformitätserklärung erlischt bei nicht verwendungsgemäßer Benutzung sowie bei konstruktiver Veränderung, die nicht von uns als Hersteller schriftlich bestätigt wurde.

Name und Position des Ausstellers:

Stephen Samms
Geschäftsführer der
Rodcraft Pneumatic Tools GmbH & Co. KG

Ort und Datum der Ausstellung
45479 Mülheim an der Ruhr, BRD
01.07.98

