

Инструкция по эксплуатации

универсальной аккумуляторной пресс-машины, тип UAP 100, серийный №



Содержание

1. Введение
2. Надписи
3. Гарантийный срок
4. Описание электрогидравлической пресс-машины
- 4.1. Описание компонентов
- 4.2. Краткое описание основных характеристик мощности пресс-машины
- 4.3. Описание светодиодной индикации
5. Указания по применению пресс-машины по назначению
- 5.1. Управление пресс-машиной
- 5.2. Пояснения к области применения машины
- 5.3. Указания по обработке
- 5.4. Указания по техобслуживанию
- 5.5. Указание по применению аккумуляторной батареи и блока зарядки
- 5.6. Хранение и транспортировка пресс-машины
6. Мероприятия в случае возникновения неисправностей в пресс-машине
7. Снятие с эксплуатации/утилизация
8. Технические характеристики

Обозначения



Указания по технике безопасности
Обязательно соблюдайте эти указания в целях предотвращения несчастных случаев и загрязнения окружающей среды.



Технические указания по применению
Обязательно соблюдайте эти указания в целях предотвращения повреждений пресс-машины.

1. Введение



Перед эксплуатацией Вашей пресс-машины следует внимательно прочитать настоящую Инструкцию по эксплуатации.

Следует применять это устройство только в соответствии с предписанным назначением и соблюдением общих правил по технике безопасности и предотвращению производственного травматизма.

Настоящая Инструкция по эксплуатации рассчитана на весь срок службы пресс-машины.

Эксплуатационник обязан:

- обеспечить доступ оператора к Инструкции по эксплуатации и убедиться в том, что оператор прочитал и уяснил ее содержание.

2. Надписи

На прикрепленной к корпусу пресс-машины фирменной табличке Вы найдете обозначение типа, данные о выпуске и название фирмы. На противоположной стороне корпуса находится наклейка с техническими данными. Серийный номер находится на гидроцилиндре. На держателе пресс-губок находится предупредительное указание о возможной опасности защемления в процессе опрессовки.

3. Гарантийный срок

Гарантийный срок при надлежащем обращении и проведении систематического контроля пресс-машины составляет 12 месяцев с даты поставки или при выполнении 3000 циклов прессования.

4. Описание электрогидравлической пресс-машины

4.1. Описание компонентов

Электрогидравлическая пресс-машина с нашим обозначением типа UAP 100 является переносным устройством и состоит из следующих компонентов:

Таблица 1 (см. рис. 1)

Поз.	Наименование	Функции
1	Выключатель	Запуск пресс-машины
2	Кнопка возврата	Кнопка для отвода поршня в случае возникновения сбоя/аварии
3	Ведущие ролики	Ходовые ролики, сидящие на поршне, служат для разведения пресс-губок
4	Держатель пресс-губок	Держатель поворотных пресс-губок с болтовым креплением
5	Корпус	Пластмассовый корпус эргономичной формы с крышкой
6	Светодиодный индикатор	Контрольный инструмент для определения состояния зарядки и прочих функций машины
7	Аккумуляторная батарея	перезаряжаемая батарея 12 В NiMH Akku 3 Ah, с боковыми прижимами
8	Кольцо	Проушина для целей безопасности и монтажа
9	Защита для рук	Скоба для защиты работающей руки
10	Пресс-губки	6 установленных пластинчатых рычагов, соединенных планками, служат для закрытия обжимной насадки
11	Пружина-фиксатор для батареи	Пружина для фиксации батарей старого типа, не имеющих боковых прижимов; боковые прижимы служат для фиксации новых аккумуляторов

4.2. Краткое описание основных характеристик мощности пресс-машины

- Устройство имеет функцию автоматического обратного хода, которая автоматически возвращает ведущие ролики (поз. 3) в исходное положение после достижения макс. рабочего избыточного давления.
- Устройство оснащено механизмом останова выбега, который мгновенно останавливает подачу после отпускания выключателя (поз. 1).
- Держатель пресс-губок (поз. 4) выполнен с бесступенчатым вращением на 360° вокруг продольной оси. Благодаря этому возможен монтаж также и в труднодоступных местах.
- Пресс-машина типа UAP 100 оснащена микропроцессорным управлением, которое отключает двигатель после завершения процесса опрессовки, дает индикацию интервалов техобслуживания, показывает степень заряженности аккумуляторной батареи (поз. 7) и осуществляет диагностику неисправностей.

4.3. Описание светодиодной индикации

Светодиод (поз. 6) предназначен в сочетании с управляющей электроникой для вывода информации о состоянии зарядки батареи (поз. 7) и состоянии инструмента. Светодиод загорается в следующих случаях:

Сигнал	Длительность	Момент включения	Значение
● ● ●	мигание несколько секунд	При установке батареи	Выполнение автотеста
■	непрерывное горение в течение 20 с	После рабочего цикла	Батарея разряжена
● ● ● ¹	мигание в течение 20 с (2 Гц)	После рабочего цикла	Ошибка или требует выполнения ТО
● ● ● ●	мигание в течение 20 с (5 Гц)	Во время перегрева	Устр-во слишком горячее
■ ●	горение и мигание в течение 20 с	После рабочего цикла	Требует выполнения ТО, и батарея разряжена

1. Примечания:

- Если светодиод мигает с определенного момента всегда в конце рабочего цикла в течение примерно 20 с, значит необходимо провести техобслуживание. Следует как можно быстрее отправить пресс-машину на завод-изготовитель.
- В случае возникновения ошибки светодиод мигает также в конце рабочего цикла. В данном случае мигание означает срабатывание электронного предохранителя. Возможной причиной этого является попытка выполнить рабочий цикл с недопустимой степенью разряженности батареи. Если мигание продолжается и после замены батареи, то имеется другая неисправность, и необходимо проведение техобслуживания. В подобных случаях пресс-машина должна быть отправлена на завод-изготовитель.
- 2. В случае перегрева машины она отключается автоматически. После снижения температуры пресс-машина снова автоматически готова к включению.

5. Указания по применению пресс-машины по назначению

До начала работы следует проверить степень заряженности батареи (поз. 7). О низкой степени заряженности можно узнать, например, по 20-секундному загоранию светодиода (поз. 6) в конце пробной опрессовки (см. раздел 4.3).

Альтернативой аккумуляторной батарее может также служить сетевой блок питания NG1/230. Сетевой блок питания вставляется в устройство так же, как аккумуляторная батарея, до надежной фиксации. После завершения подготовки или перед началом процесса опрессовки сетевой штекерный разъем подсоединяется к блоку электропитания. Дополнительную информацию можно найти в руководстве по эксплуатации сетевого блока питания.

5.1. Управление пресс-машиной

Для предстоящего применения необходимо проверить обжимные насадки на возможные повреждения или на загрязнения в области пресс-контура. В случае применения изделий сторонних фирм, следует проверить, пригодны ли они для применения на нашем устройстве.

В первую очередь, обжимная насадка обхватывается и надежно фиксируется вокруг фитинга, надетого на трубу, согласно данным изготовителя. Затем имеющиеся пластинчатую форму запирающие рычаги вставить в пазы так, чтобы болты обжимной насадки находились в соответствующих впадинах пресс-губки. (см. рис 2-4).

I **Внимание!**
Неправильное расположение болтов во впадинах пресс-губки приводит к повреждениям пресс-губки при опрессовке. Пресс-губку необходимо вставить в обжимную насадку до линии, отмеченной стрелкой (см. рис. 2).

Процесс опрессовки запускается нажатием на выключатель (поз. 1, рис. 2, поз. А). Процесс опрессовки характеризуется закрытием пресс-губок или обжимной насадки. За счет расположенных на поршневом штоке ведущих роликов (поз. 3) пресс-губки закрываются по типу ножниц.

I **Внимание!**
Держатель пресс-губок не поворачивается до упора.

I **Внимание!**
Необходимым условием для долговечной герметичной опрессовки является то, чтобы процесс опрессовки всегда завершился.

I **Внимание!**
Запрещается опрессовка трубных соединений на газопроводных линиях, если на это нет специального разрешения от продавца системы.

I **Внимание!**
Процесс опрессовки может быть в любое время прерван отпуском выключателя.

I **Внимание!**
После завершения процесса опрессовки должен быть выполнен дополнительный визуальный контроль на полное закрытие пресс-губок.

I **Внимание!**
Фитинги, в которых был прерван процесс опрессовки, должны быть сняты или дополнительно опрессованы.

Следует обратить внимание на то, чтобы между профилем пресс-губок и фитингом не находилось никаких посторонних предметов (например, штукатурка или остатки камней).

В случае возникновения неисправностей нажатием на кнопку возврата (поз. 2, рис. 2, поз. С) держатель роликов может быть снова отведен в свое исходное положение.

По достижении максимума рабочего избыточного давления ведущие ролики (поз. 3) автоматически возвращаются в свое исходное положение, и пресс-губки могут быть снова открыты.



Внимание!
Перед заменой пресс-губки в обжимной насадке следует непременно извлечь из пресс-машины аккумуляторную батарею или сетевой блок питания NG1/230 для предотвращения случайного включения.

5.2. Пояснения к области применения машины

В пресс-машине типа UAP 100 речь идет о переносном устройстве, предназначенном для опрессовки фитингов на санитарно-технических трубопроводах или для соединения участков труб из высококачественных сталей марок NW65 – NW 100. Машина не закрепляется.. Она не предназначена для стационарного применения.

Машина не пригодна для непрерывного режима работы. После выполнения примерно 25 непрерывных опрессовок следует сделать короткий перерыв как минимум на 15 минут с тем, чтобы пресс-машина могла охладиться.

I **Внимание!**
В случае чрезвычайно интенсивного применения перегрев машины может повести к возникновению неисправностей.

I **Внимание!**
В процессе эксплуатации машины нельзя исключить искрообразование на встроенном электродвигателе, что создает опасность воспламенения огне- или взрывоопасных материалов.

I **Внимание!**
Нельзя использовать электрогидравлическую пресс-машину во время сильного дождя или под водой.

5.3. Указания по обработке

Указания по обработке для выполнения правильной опрессовки фитингов и труб приводятся в руководстве изготовителя системы. С целью обеспечения надлежащей опрессовки, а также надежной эксплуатации машину разрешается использовать только с пресс-губками/обжимными насадками, допущенными к применению продавцом системы и/или изготовителем машины. Разрешается применять лишь пресс-губки/обжимные насадки с нестирающимися обозначениями, по которым можно сделать заключение об изготовителе и типе. В сомнительных случаях до начала работ по опрессовке следует сделать соответствующий запрос у продавца системы или изготовителя машины.

I **Внимание!**
Нельзя применять деформированные или дефектные пресс-губки.

5.4. Указания по техобслуживанию

Надежная работа пресс-машины зависит от заботливого ухода. Он является основной предпосылкой для выполнения долговечных и качественных соединений. Для обеспечения этого машина требует систематического техобслуживания и ухода. Соблюдайте следующие указания:

1. Электрогидравлическую пресс-машину следует очищать после каждого применения и укладывать ее на хранение только в сухом состоянии.
2. Для обеспечения непрерывного функционирования и предотвращения возможных неполадок пресс-машина по истечении каждого года работы или после 3000 выполненных циклов прессования должна отправляться на завод-поставщик для выполнения техобслуживания (см. также раздел 4.3)
3. Следует предохранять как батарею, так и блок зарядки от высокой влажности и попадания посторонних предметов.
4. Смазывать небольшим количеством масла болтовые соединения, ведущие ролики и их направляющую.
5. Систематически проверять на безотказную работу, например, пробной опрессовкой, машину и пресс-губки или отдавать их на проверку.
6. Постоянно содержать пресс-губки в чистом состоянии. При загрязнении очищать их с помощью щетки.

Техническое обслуживание пресс-машины, выполняемое на заводе, включает в себя демонтаж, очистку, замену изношенных узлов, монтаж и заключительный контроль. Только чистая и работоспособная пресс-система может обеспечить длительную герметичность соединений.

В рамках предписанного изготовителем назначения устройства заказчик имеет право лишь на замену пресс-губок.

I **Внимание!**
Не вскрывайте машину!
При нарушении пломб гарантийные требования теряют силу.

5.5. Указание по применению аккумуляторной батареи и блока зарядки

Блок зарядки выполнен для работы от переменного напряжения 230 В с частотой 50 Гц. Новые аккумуляторные батареи должны заряжаться до начала работы. Для зарядки батареи вилка блока зарядки вставляется в электрическую розетку, а аккумулятор – в блок зарядки. Время зарядки составляет около 1 ч. Состояние заряженности батареи может быть считано по светодиоду на блоке зарядки.

Зеленый:	батарея заряжена
Красный:	батарея разряжена и сейчас заряжается.
Мигание:	батарея вставлена неправильно или слишком горячая,

Вставить аккумуляторную батарею в пресс-машину так, чтобы полосу «+» и «-» на батарее соответствовали полосам на блоке зарядки. Если батарея подсоединена правильно, то тогда индикатор зарядки меняет свой цвет с зеленого на красный, и процесс зарядки начинается. По завершении процесса зарядки цвет диода меняется снова на зеленый.

Не разрешается применять аккумуляторные батареи других типов, например, сухие батареи или автомобильные аккумуляторы и т. п., ни в пресс-машине, ни в блоке зарядки.

Заряжайте батарею, как только скорость Вашей пресс-машины заметно снижается. С целью предосторожности нельзя дозаряжать частично разряженную батарею.

Если Вы заряжаете аккумуляторную батарею от недавно работавшего или длительное время находившегося под солнцем устройства, то тогда может начаться мигание красного светодиода. В этом случае подождите некоторое время. Зарядка начинается после охлаждения батареи.

Если светодиод зарядки мигает попеременно красным и зеленым светом, и в течение 20 с подается звуковой сигнал, тогда выполнение зарядки невозможно.

Полоса блока зарядки или батареи загрязнены пылью, или же батарея израсходована или повреждена.

Если Вы хотите зарядить две аккумуляторные батареи одна за другой, тогда следует сделать паузу в 15 мин до начала зарядки второй батареи.

Следует избегать сильных колебаний температуры – ниже 0 °С или выше 40 °С. Из-за этого могут возникнуть повреждения как батареи, так и пресс-машины. Оптимальная рабочая температура находится в пределах от 15 до 25 °С. Нельзя оставлять блок зарядки под дождем или на снегу. Нельзя заряжать батарею рядом с легковозгораемыми материалами или газами.

Нельзя носить блок зарядки на сетевом кабеле и извлекать его с применением силы из электрической розетки. Нельзя вставлять посторонние предметы в вентиляционную решетку блока зарядки.

Зарядка аккумуляторных батарей должна производиться только с помощью предписанных изготовителем зарядных устройств.



Внимание!
Нельзя класть батарею в карман Ваших брюк или инструментальный ящик, если в них находятся токопроводящие предметы, например, монеты, ключи, инструменты или другие изделия из металла.

После завершения процесса зарядки вынуть вилку блока зарядки из розетки. Не разрешается разбирать зарядное устройство.

Для обеспечения безопасности и эксплуатационной надежности блока зарядки он должен проходить ремонт, техобслуживание или настройку в нашем сервисном центре.

5.6. Хранение и транспортировка пресс-машины

Для предохранения пресс-машины от повреждений ее нужно после эксплуатации и соответствующей очистки уложить в транспортировочный чемодан, который необходимо надежно закрыть.

В этом чемодане находится также сменная батарея, блок зарядки, сетевой блок питания NG1/230 и инструкция по эксплуатации.

6. Мероприятия в случае возникновения неисправностей в пресс-машине

- Систематическое мигание светодиодного индикатора (поз. 6).
=> Заменить батарею (поз. 7). Если индикатор продолжает мигать, тогда машина должна быть отправлена на завод (см. также раздел 4.3)
- Из пресс-машины вытекает масло.
=> Отправить машину изготовителю. Ее нельзя вскрывать и нарушать ее пломбу
- Двигатель не отключается, и не происходит обратного автоматического хода.
=> Прервать процесс опрессовки. Удерживать кнопку возврата (поз. 2) в нажатом состоянии и одновременно непрерывно нажимать на выключатель примерно в течение 10 секунд. Если неполадка не будет устранена таким образом, то машину нужно отправить изготовителю.

7. Снятие с эксплуатации/утилизация

Устранение отдельных компонентов агрегата должно выполняться отдельно. В первую очередь сливается масло, которое затем уничтожается в специальных приемных пунктах.



Внимание!
Масла для гидравлических систем представляют собой опасность для грунтовых вод. Неконтролируемый слив масла или его неправильное уничтожение наказываются штрафом (закон об ответственности за окружающую среду).

Следующим шагом является устранение в качестве особых отходов батарей с соблюдением правил по уничтожению аккумуляторных батарей.

При устранении остальных узлов пресс-машины просьба придерживаться директив ЕС по охране окружающей среды.

Мы рекомендуем из-за возможного загрязнения окружающей среды производить устранение отходов силами специального, официально зарегистрированного предприятия..



Внимание!
Нельзя выбрасывать агрегат в целом виде в контейнер с отходами, так как на мусорной свалке он может причинить ущерб окружающей среде.

Изготовитель не может дать согласия на бесплатный прием старого агрегата.

8. Технические характеристики

Масса пресс-машины в компл. с батареями:	ок. 11,9 кг
Усилие перемещения:	мин. 190 кН
Приводной двигатель:	двигатель постоянного тока с пост. магнитным полем
Ёмкость батареи:	3 А/ч (RA5)
Напряжение батареи:	12 В
Время зарядки батареи:	ок. 1 ч, соотв. ¼ ч с блоком быстрой зарядки
Длительность опрессовки:	24 - 36 с (зависит от номин. знач.)
Опрессовок на 1 батарею:	ок. 20 опрессовок (при номин. знач. 100)
Масло д/гидросистем:	ок. 200 мл «Shell Tellus T 15»
Т-ра окружающей среды:	от -20 °С до +40 °С
Уровень звуков. давления:	70 дБ (А) на расстоянии 1 м
Вибрация:	< 2,5 м/с ² (вес. эффективн. знач. ускорения)

Габариты: см. рис. 2

Примечание

Настоящая Инструкция по эксплуатации может быть дополнительно заказана бесплатно. № для заказа HE.9507_E.

Klauke ASC®

Authorised Service Center

DEUTSCHLAND

Klauke Remscheid
Hr. Radtke
Auf dem Knapp 46
42855 Remscheid (Germany)
☎ 0049- 2191/907-168
☎ 0049- 2191/907-243
✉ service@klauke.textron.com

FRANKREICH

KLAUKE FRANCE
Mr. Weiten
16, Rue Saint-Louis
Z.I. Actisud
57150 Creutzwald (France)
☎ 0033-3-87298470
☎ 0033-3-87298479
✉ s.weiten@klaukefrance.fr

GROßBRITANNIEN

Norwich Instrument Services
Mr. Norman Cockburn
32 Hellesdon Park Road
Drayton High Road
Norwich NR6 5DR (UK)
☎ 0044-1603-416900
☎ 0044-1603-416902
✉ norman@nistd.co.uk

ISRAEL

Shay A.U., Ltd.
Mr. Shay
Ind. Zone Kiriath Arieh
Embar Street 23/25
P.O. BOX 10049
49222 Petach Tikva (Israel)
☎ 00972-3-9233601
☎ 00972-3-9234601
✉ a_u-shay@nezvision.net.il

ITALIEN

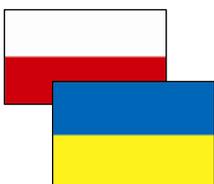
WAB
Mr. Roberto Aleotti
Via F.lli Rosselli 8
40121 Bologna (Italy)
☎ 0039-051-522308
☎ 0039-051-522761
✉ info@wab-aleotti.com

NIEDERLANDE

H.K. Electric B.V.
Mr. Ferry Jansen
De Steegen 5-7
5320 AB Hedel (Netherlands)
☎ 0031-73-5997599
☎ 0031-73-5997590
✉ f.jansen@hkelectric.nl

ÖSTERREICH

Klauke Handelsgesellschaft mbH
Mr. Acham
Kaiser-Franz-Josef-Str. 9
1230 Wien (Austria)
☎ 0043-1-8893436
☎ 0043-1-8893433
✉ office@klauke.at

POLEN/ UKRAINE

RB Brexim S.A.
Mr.
Marynin 7a
05-825 Grodzisk Mazowiecki (Poland)
☎ 0048-22-7344380
☎ 0048-22-7344381
✉ rboffice@brexim.pl

PORTUGAL

Palissy Galvani Electricidade S.A.
Ms. Anna Pereira
Rua Serpa Pinto, 15-A/B
1200-433 Lisboa (Portugal)
☎ 00351-21-3223400
☎ 00351-21-3223410
✉ ana.pereira@palissygalvani.pt

SLOWENIEN

Isaria d. o.o.
Ms. Zorz
Proizvodnja in trgovina Cece 2a
1420 Trbovlje (Slovenia)
☎ 00386-356-31800
☎ 00386-356-31802
✉ isaria.trbovlje@siol.net

SPANIEN/ ANDORRA

Gave Electro s.l.
Mr. Fernando Carvalho
Paratge Coll-Blanc, S/N
Aptdo. 12
08430 La Roca del Valles,
Barcelona (Spain)
☎ 0034-93-8424887
☎ 0034-93-8422755
✉ gave@gave.com

FINNLAND

OYElteosähkö AB
Mr. Reijo Karlsson
Kärsämäentie 23,
20360 Turku (Finland)
☎ 00358-2-4100200
☎ 00358-2-4100230
✉ info@elteo.fi

SÜDARFIKA

Eberhardt Martin CC
Mr. Roger Martin
55 Evelyn Street
Newlands Johannesburg (South Afrika)
Post point Delarey 2114
☎ 0027-11-2880000
☎ 0027-11-6732043
✉ ebm@ebm.co.za

AUSTRALIEN

South West Hydraulics (regional)
Mr. Hari Goundar
12/38 Lancaster St
Ingeleburn NSW 2565 (Australia)
☎ 0061-2-96054199
☎ 0061-2-9605 4261
✉ sales@southwest-hydraulics.com.au

(regional)

Forcorp PTY Ltd.
Mr. Bill Westerman
7, Lookout Circle
Ellenbrook Western Australia 6069
☎ 0061-92969090
☎ 0061-92969080
✉ bill@forcorp.com.au

(regional)

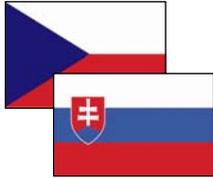
The Energy Network PTY LT
Mr. Andrew Swindell
2 / 186 Granite Street
Geebung QLD 4034 (Australia)
☎ 0061-7321288999
☎ 0061-7321288998
✉ repair@theenergynetwork.com.au

NEUSEELAND

Jonel Hydraulics Ltd.
Mr. Gorge Pavletich
91 Lady Ruby Drive
East Tamaki Auckland (New Zealand)
☎ 0064-9-2749294
☎ 0064-9-2748231
✉ enerpac@jonelhydraulics.co.nz

SCHWEDEN

AB Lindströms Elverkstad
Mr. Anders Bennarsten
Propellervägen 7
SE-39241 Kalmar (Sweden)
☎ 0046-480-18877
☎ 0046-480-19270
✉ anders@lindstroms-elverkstad.se

TSCHECHISCHE REPUBLIK/SLOVAKEI

Klauke z. Nitsch s.r.o.
Mr. Jiri Nitsch
M. Pujmanove 1220
14000 Praha 4 – Pankrac
(Czech Republic)
☎ 00420-261213229
☎ 00420-261213218
✉ Klauke@Klauke.cz

NORWEGEN

Miltronic AS
Mr. Hans Petter Selbo
Dolasletta 5, 3408 Tranby
N-3421 Lierskogen (Norway)
☎ 0047-32226610
☎ 0047-32226656
✉ hans.petter.selbo@miltronic.no

SCHWEIZ

Ferratec AG
Mr. Bürgisser
Großmattstr. 19
CH-8964 Rudolfstetten (Switzerland)
☎ 0041-56-6492121
☎ 0041-56-6492141
✉ info@ferratec.ch

UNGARN

Trend Elektro
Mr. Istvan Imrik
H-1117 Budapest
Dombovari ut 5-7 (Ungarn)
☎ 0036-1-464-3118
☎ 0036-1-464-3119
✉ trendelegro@freemail.hu

**VOLKSREP. CHINA
(regional)**

Hangzhou Xianhen
Equipment Co. Ltd
Mr. Wang Laixing
Floor 10th
Xiangxie Commercial Building,
No. 889 Jiangcheng Rd.,
Hangzhou, 31009 (China)
☎ 86-571-87813666
☎ 86-571-56180991
✉ Xianhenguoji-lml@hotmail.com

TÜRKEI

Ünal Kardes Tic A.S.
Mr. Servet Diricanli
Eski Londra Asfalti No. 6
34630 Besyol-Sefaköy-
Istanbul (Turkey)
☎ 0090-212-6249204
☎ 0090-212-5924810
✉ sdircanli@unalkardes.com.tr

(regional)

Shanghai Feng Ye Trading Co. Ltd
Ms. Zhang Yulian
Building D, Lane 1340,
No.8 Jin Sha Jiang Rd,
Shanghai , 200233 (China)
☎ 86-21-5265 8823
☎ 86-21 5265 8829
✉ fengyemaoyi@sohu.com
fengye@fengye-sh.com

RUSSLAND

Unit Mark Pro
Mr. Igor Goryonov
109147 Moscow
Marksistskaya 34, bldg 10
(Russia)
☎ 007-495-7480907
☎ 007-495-7483735
✉ service-pro@unit.ru

(regional)

Guangzhou Xueqin Electrical
Appliance Trading Co. Ltd
Ms. Wu Yuwei
RM B08 Floor 7th,
Huifeng Building, No.75 Xianlie Rd.
Guangdong , 510095 (China)
☎ 86-20-37589535* 3068
☎ 86-20-87327792
✉ xueqin-electric@tom.com

(regional)

Orionkommash
Mr. Y. G. Tyufyakov
Erevanskaya Str. 6
620046 Ekaterinburg
(Russia)
☎ 007-343-3531153
☎ 007-343-3539396
✉

(regional)

Beijing Black Eagle Hydraulic
Equipment Maintenance Co. Ltd.
Mr. Song Junling
RM A-2809 The Third Building,
No. 1 Shuangguang Rd. West
Beijing, 100028 (China)
☎ 86-10-64924396
☎ 86-10-58220595
✉ service@bjbsn.com

RUMÄNIEN

Gerkon Electro S.R.L.
Mr. Heim
Miercurea Ciuc,
str.G. Cosbuc nr.45
(Romania)
☎ 0040-266-372108
☎ 0040-266-312238
✉ office@gerconelectro.ro

KOREA

Taehyung Hydraulic Tool
Mr. Kim
140-5, Gamjeun-Dong, Sasang-Gu
Busan 17-060 (Korea)
☎ 0082-51-3171507
☎ 0082-51-3171507
✉ thhyd@hanmail.net

KROATIEN

Konekt d.o.o.
Mr. Dubravko Salkovic
Cerinina 4
HR-10000 Zagreb (Croatia)
☎ 00385-12361890
☎ 00385-12361882
✉ konekt@zg.tel.hr

LIBANON

Al-Bonian Group
Mr. Sleiman
Tayouneh, Al-Ghazaleh Building
P.O. Box 13
6470 Beirut-Lebanon (Lebanon)
☎ 00961-1-385 708
☎ 00961-1-385 714
✉ zokhrof.sleiman@al-boniangroup.com

INDIA

STI Industries
Ms. Supriti Sharma
208, 2nd Floor
Dhamji Shamji Udyog Bhavan
Veera Desai Road, Andheri (W)
Mumbai 400058 (India)
☎ 0091-22-26744096
☎ 0091-22-26744044
✉ supriti@calter.com

VIETNAM

Huu Hong Machinery Co., Ltd
Mr. Thach Vu Ngoc Trang
157-159 Xuan Hong Street
Ward 12, Tan Binh District
Ho Chi Minh City (Vietnam)
☎ 0084-8-8117454
☎ 0084-8-8116338
✉ sales@huuhong.com.vn

TAIWAN

Po Charng Co.Ltd
Mr. Vincent Chen
No. 166, Sung Sin Road
Sun Yi Dist, Taipei 110 (Taiwan)
☎ 0084-886227631623
☎ 0084-886227667492
✉ vincent.cn@msa.hinet.net

JAPAN

Osaka Hydraulics
Mr. Ryoji Furuya
10-32 Egasaki -cho Tsurumi-ku,
Yokohama 30-0002 (Japan)
☎ 0081-45-5703830
☎ 0081-45-5703831
✉ furuya@osakayuatsu.co.jp

IRELAND

Pressure Hydraulic Ltd
Mr. Noel Fallon
4086 Unit Greenogue Ind. Est.
Rathcoole, Co. Dublin (Ireland)
☎ 00353-1-4588880
☎ 00353-1-4588940
✉ nfallon@presurre-hydraulics.com

BELGIEN

NBR Nussbaumer & Cie
Mr. Jan Verheyen
Zinkstraat 10
B-1500 Halle (Belgium)
☎ 0032-23570940
☎ 0032-23549679
✉ info@nussbaumer.be

Handgeführtes Elektrowerkzeug Typ UAP 100

(D) CE `02 - Konformitätserklärung. Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 98/37/EEC, 89/336/EEC

(GB) CE `02 - Declaration of conformity. We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or normative documents:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 in accordance with the regulations of directives 98/37/EEC, 89/336/EEC

(F) CE `02 - Déclaration de conformité. Nous déclarons sous notre seule responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normatifs suivants:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 conformément aux réglementations des directives 98/37/EEC, 89/336/EEC

(NL) CE `02 - Konformiteitsverklaring. Wij verklaren en wij stellen ons er alleen voor verantwoordelijk dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 98/37/EEC, 89/336/EEC

(I) CE `02 - Dichiarazione di conformità. Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che questo prodotto è conforme alle seguenti norme e documenti normativi:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 conformemente alle disposizioni delle direttive 98/37/EEC, 89/336/EEC

(E) CE `02 - Declaración de conformidad. Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normativos siguientes:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 de acuerdo con las regulaciones de las directivas 98/37/EEC, 89/336/EEC

(P) CE `02 - Declaração de conformidade. Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que este producto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 conforme as disposições das directivas 98/37/EEC, 89/336/EEC

(S) CE `02 - Konformitetsdeklaration. Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande normer eller normativa dokument:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 enligt bestämmelserna i direktiverna 98/37/EEC, 89/336/EEC

(FIN) CE `02 - Todistus slandardinmukaisuudesta. Asiasta vastaavana todistamme täten, että tämä tuote on seuraavien standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 ja vastaa säädöksiä 98/37/EEC, 89/336/EEC

(N) CE `02 - Konformitetserklæring. Vi erklærer på eget ansvarlighet at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller standard-dokumenter:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 i henhold til bestemmelsene i direktive ne 98/37/EEC, 89/336/EEC

(DK) CE `02 - Konformitetserklæring. Vi erklærer under almindeligt ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 i henhold til bestemmelseme i direktiverne 98/37/EEC, 89/336/EEC

(PL) CE `02 - Zgodnosc z dyrektywami CE. Swiadomi odpowiedzialnosc oswiadczamy, ze niniejszy produkt jest zgodny z nastepujacymi normami lub dokumentacja normatywna:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 zgodnie z postanowieniami wytycznych 98/37/EEC, 89/336/EEC

(GR) CE `02 - ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ Με αναληψη συνολικης δηλωνομε. οτι το πορον προιον συμφορει με τα παρακατω ποσοτα και με τα ηρωτηα ηου αναφεροντα στα σχεπκο εγγραφα

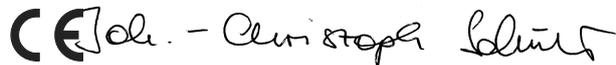
EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 συμφορα με τοχς κονοντισμοις 98/37/EEC, 89/336/EEC

(H) CE `02 – Megfelelőségi nyilatkozat. Kéziműködtetésű elektromos készítségként:

Teljes felelősséggel kijelentjük, hogy ezek a termékek a következő szabványokkal és irányelvekkel összhangban vannak: EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 és megfelelnek a rendeltetés szerinti 98/37/EEC, 89/336/EEC irányelveknek.

(CZ) CE `02 – Prohlášení o shode. Prohlašujeme na vlastní zodpovednost, ze tyto produkty splnuji následující normy nebo normativní listiny:

EN 60745-1; EN 12100 T1+2; EN 294; EN 349; EN 60204-1; EN 28662-1; EN 50081-1; EN 50082-2; EN 60529; EN 982; EN 1037 Ve shode se smernicemi 98/37/EEC, 89/336/EEC

Remscheid, den 27.11.2008

Dipl.-Ing. Joh.-Christoph Schütz, CE-Beauftragter