

Betriebsanleitung

(Originalbetriebsanleitung)

Für künftige Verwendung aufbewahren!
V1.0 / DE / 01.08.2023

Scherenhebebühne

HW4003, HW4004, HW4010 und HW6014D



Bernd Siegmund GmbH

Landsberger Straße 180 | 86507 Oberottmarshausen | Germany (Bavaria)

Phone 0049 (0) 82 03 / 96 07 - 0 | Fax 0049 (0) 82 03 / 96 07 - 33 | info@siegmund.com | www.siegmund.com

Impressum

Hersteller

Intramat Group
Giltengeweg 2
7641 AZ Wierden
Niederlande

Telefon: +31 850 409 800
E-Mail: info@intramatgroup.nl
www.intramatgroup.nl

Serviceadresse

Bernd Siegmund GmbH
Landsberger Straße 180
86507 Oberottmarshausen
Deutschland

Telefon: +49 8203 9607-0
E-Mail: info@siegmund.com
www.siegmund.com

Mit dieser Betriebsanleitung erhalten Sie Beschreibungen und Anweisungen für den Betrieb und einfache Instandhaltungstätigkeiten der Scherenhebebühne.

Sie beschreibt keine komplexen Instandhaltungs- oder Reparaturarbeiten an der Maschine oder an Komponenten. Für solche Tätigkeiten kontaktieren Sie bitte Bernd Siegmund GmbH.

Haben Sie noch Fragen oder Wünsche? Wir helfen Ihnen gerne weiter.

Gewährleistung

Es gelten die gesetzlichen Gewährleistungspflichten und -fristen.

Sämtliche Gewährleistungsansprüche erlöschen, wenn das Produkt nicht entsprechend seiner bestimmungsgemäßen Verwendung eingesetzt wird oder unbefugt technisch verändert bzw. geöffnet wird (Modifikation).

Für Schäden und Unfälle, die aus einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung, unbefugter Modifikation des Produkts oder der Nichtbeachtung dieser Betriebsanleitung entstehen, übernimmt Bernd Siegmund GmbH keine Haftung.

© 2023 Bernd Siegmund GmbH

Diese Betriebsanleitung, ihre Vervielfältigung auf elektronischem Wege und auf Papier sowie Übersetzungen sind urheberrechtlich geschützt.

Inhalt

1	Allgemeines	5
1.1	Zielgruppe	5
1.2	Urheberrecht	5
2	Sicherheit	6
2.1	Erläuterung der Sicherheits- und Warnhinweise	6
2.2	Pflichten von Betreiber und Personal	7
2.2.1	Pflichten des Betreibers, organisatorische Maßnahmen	7
2.2.2	Pflichten des Personals	8
2.3	Allgemeine Sicherheitshinweise	8
2.4	Produktbeschreibung	10
2.5	Bedienplätze	10
2.6	Bestimmungsgemäße Verwendung	10
2.7	Vorhersehbarer Fehlgebrauch	11
2.8	Technische Daten	11
2.9	Nutzung Plattformfläche	12
3	Transport	13
3.1	Anlieferung	13
3.2	Transportsicherheit	13
4	Schweißstisch montieren und demontieren	15
4.1	Um die Schweißstisch zu montieren:	15
4.2	Um einen Schweißstisch zu demontieren:	15
5	Betrieb	16
5.1	Sicherheit	16
5.2	Aufstellen der Hubbühne auf dem Boden oder in einer Grube	16
5.2.1	Mechanische/elektrische Installation	16
5.3	Skizze der Grube für die Hubbühne	17
5.4	Hubbühne heben und senken	18
5.4.1	Hubbühne heben	18
5.4.2	Hubbühne senken	18
5.4.3	NOT-AUS	19
5.5	Bauteile montieren	19

6	Instandhaltung, Wartung	20
6.1	Tägliche Inspektion	20
6.2	Regelmäßige Inspektion	20
6.3	Schmierung	21
6.4	Inspektionsstützen	23
6.4.1	Einlegen der Inspektionsstützen	23
6.4.2	Entnehmen der Inspektionsstützen	24
6.5	Fehlerbehebung	25
6.6	Sicherheit	26
7	Hydraulik- und Schaltplan	27
7.1	Hydraulikplan	27
7.2	Schaltplan	28
7.3	Stückliste des Schaltplans	29
8	Ersatzteillisten	30
8.1	Ersatzteilliste für HW4003, HW4004 und HW4010	30
8.2	Ersatzteilliste für HW6014D	32
9	Außerbetriebnahme	34
10	Konformitätserklärung	35
11	Montageanleitung	36

1 Allgemeines

WICHTIG

Vor Gebrauch sorgfältig lesen!

Aufbewahren für späteres Nachschlagen!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen zum sicheren Umgang mit der Scherenhebebühne (Artikelnummer HW4003, HW4004, HW4010 und HW6014D), einer Maschine zum Heben und Senken von Schweißstischen, auf denen zu schweißende oder anderweitig zu verarbeitende Bauteile montiert sind.

Die Scherenhebebühne wird im Folgenden als „Hubbühne“ oder „Maschine“ bezeichnet.

Jede Person, die vom Betreiber mit der Bedienung, Wartung und Instandsetzung der Maschine beauftragt ist, muss vor Aufnahme der Tätigkeit die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben, vor allem das Kapitel „2 Sicherheit“. Dies gilt insbesondere für Personal, das nur gelegentlich mit Arbeiten an der Maschine betraut ist, z. B. Wartungs- und Fremdpersonal.

**! WARNUNG****Betriebsanleitung beachten:**

- Alle Personen, die mit der Hubbühne arbeiten, müssen die Betriebsanleitung vorher gelesen haben.

Der Betreiber hat dafür Sorge zu tragen, dass zumindest ein Exemplar der Betriebsanleitung bei der Maschine aufbewahrt wird und den Zielpersonen, die mit dem Produkt zu tun haben, zugänglich ist.

Die Betriebsanleitung ist Teil der Maschine und während der Lebensdauer zu behalten.

Die Betriebsanleitung ist an jeden nachfolgenden Besitzer oder Benutzer der Maschine weiterzugeben.

Für Personen- und Sachschäden, die aus Nichtbeachtung der Betriebsanleitung und insbesondere ihrer Sicherheitshinweise entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung.

1.1 Zielgruppe

Zielgruppe dieser Betriebsanleitung sind alle Personen, die von dem Betreiber mit Tätigkeiten, wie Bedienung, Rüsten, Reinigen, Instandhaltung, Reparatur etc., an der Hubbühne beauftragt sind. Dies gilt auch für Fremdpersonal.

Beachten Sie überdies die Anforderungen an das Personal in Abschnitt 2.2!

1.2 Urheberrecht

Die vorliegende Betriebsanleitung sowie die Betriebsunterlagen bleiben urheberrechtlich Eigentum der Bernd Siegmund GmbH. Sie werden lediglich dem Kunden bzw. Betreiber als Produktbestandteil geliefert.

Ohne unsere ausdrückliche Genehmigung dürfen diese Unterlagen weder vervielfältigt noch dritten Firmen, insbesondere Wettbewerbsfirmen, zugänglich gemacht werden.

2 Sicherheit

2.1 Erläuterung der Sicherheits- und Warnhinweise

Diese Betriebsanleitung enthält Sicherheits- und Warnhinweise zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden. Die Warnhinweise sind unbedingt zu befolgen. Die Missachtung dieser Hinweise kann zu Verletzungen von Personen, Sachschäden, zur Zerstörung von Bauteilen und zur Funktionsuntüchtigkeit der Hubbühne führen.

Gestaltung von Sicherheits- und Warnhinweisen

Sicherheits- und Warnhinweise sind deutlich hervorgehoben. Sie sind nach folgendem Muster aufgebaut:

 WARNUNG	
	<p>Art der Gefahr</p> <p>Beschreibung, Ursache und Quelle der Gefahr</p> <ul style="list-style-type: none"> Maßnahme 1 zur Abwendung der Gefahr ⇒ optional: Untermaßnahme

Folgende Signalwörter finden Anwendung:

 GEFAHR	<p>Warnung vor eintretender schwerer Verletzung oder Lebensgefahr</p> <p>Hinweis auf eine unmittelbar gefährliche Situation, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn die Sicherheitsmaßnahmen nicht befolgt werden.</p>
 WARNUNG	<p>Warnung vor möglicher schwerer Verletzung oder Lebensgefahr</p> <p>Hinweis auf eine möglicherweise gefährliche Situation, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann, wenn die Sicherheitsmaßnahmen nicht befolgt werden.</p>
 VORSICHT	<p>Warnung vor Gefahr</p> <p>Hinweis auf eine möglicherweise gefährliche Situation, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn die Sicherheitsmaßnahmen nicht befolgt werden.</p>
HINWEIS	<p>Warnung vor Sachschaden</p> <p>Bei Nichtbeachten können Beschädigungen an der Maschine bzw. Umgebung eintreten.</p>

Vereinfachte Sicherheits- und Warnhinweise

Sicherheits- und Warnhinweise können von der oben dargestellten Form abweichen, wenn sie auch in vereinfachter Form verständlich oder sogar prägnanter sind.

Vereinfachte Sicherheits- und Warnhinweise bestehen aus

- Signalwort mit Hintergrund entsprechend der Warnstufen
- Hinweistext

Beispiel für einen vereinfachten Warnhinweis; Gefahrenstufe „Warnung“:

 WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> Text des vereinfachten Sicherheits- und Warnhinweises.
--	--

Warnsymbole

Folgende Symbole weisen auf Gefährdungen hin:

	Allgemeine Gefährdung		Gefahr von Handverletzungen
	Gefahr durch schwebende Lasten		Sturzgefahr

Persönliche Schutzausrüstung

Folgende Symbole weisen auf zu tragende persönliche Schutzausrüstung hin:

	Handschutz benutzen		Fußschutz benutzen
---	---------------------	--	--------------------

2.2 Pflichten von Betreiber und Personal

2.2.1 Pflichten des Betreibers, organisatorische Maßnahmen

Der Betreiber beauftragt eigenes oder fremdes Personal mit Betrieb, Wartung, Instandhaltung etc. der Hubbühne.

Gefahrenhinweise

Der Betreiber hat darauf zu achten, dass die Sicherheits- und Warnhinweise für das Produkt beachtet werden und dass die Sicherheits- und Warnhinweise sowie Hinweisschilder in gut lesbarem Zustand sind.

Veränderungen

Ohne Zustimmung des Herstellers dürfen an dem Produkt keine Veränderungen, An- und Umbauten durchgeführt werden, die die Sicherheit beeinträchtigen können. Dies gilt auch für den Einbau von Sicherheitseinrichtungen.

Prüfungen, Inspektionen

Gesetzlich vorgeschriebene, die in Kapitel „6 Instandhaltung, Wartung“ und in den Betriebsanleitungen der Komponenten angegebenen Fristen für wiederkehrende Prüfungen und Inspektionen sind einzuhalten.

Personalauswahl, Personalqualifikation

Arbeiten an der Maschine dürfen nur von durch den Betreiber autorisiertem, zuverlässigem Personal durchgeführt werden. Die Tätigkeiten an der Hubbühne setzen die Kenntnisse einer angeleiteten, unterwiesenen Kraft sowie für bestimmte Tätigkeiten eine entsprechende fachliche Qualifikation voraus.

- Der Betreiber muss dem Bedienpersonal seine Verantwortung, auch im Hinblick auf sicherheitsgerechtes Verhalten, darlegen und ihm die Ablehnung sicherheitswidriger Anweisungen ermöglichen.
- Personal, das sich in der Schulungs-, Einweisungs-, Ausbildungs- oder Einlernphase befindet, sowie Personen unter 18 Jahren dürfen nur unter ständiger Aufsicht einer erfahrenen Person an der Hubbühne arbeiten.

Der Betreiber hat durch geeignete Organisations- und Instruktionsmaßnahmen sicherzustellen, dass die einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Sicherheitsregeln von den Personen, die mit der Bedienung, Wartung und Instandsetzung der Maschine betraut sind, beachtet werden.

Persönliche Schutzausrüstung

Der Betreiber ist verpflichtet, dem Personal die erforderliche persönliche Schutzausrüstung,

z. B. Schutzhandschuhe und Sicherheitsschuhe, zur Verfügung zu stellen.

Er muss sicherstellen, dass nur Personal mit erforderlicher Schutzausrüstung an der Hubbühne arbeitet.

2.2.2 Pflichten des Personals

Alle Personen, die mit Arbeiten an der Maschine beauftragt sind, verpflichten sich

- sich jederzeit sicherheits- und verantwortungsbewusst hinsichtlich des Arbeitsschutzes zu verhalten.
- die national geltenden Gesetze und Vorschriften sowie die werksintern geltenden Vorschriften des Betreibers zur Unfallverhütung, Arbeitssicherheit und Brandbekämpfung zu befolgen und einzuhalten.
- bei Veränderungen des Betriebsverhaltens der Maschine und bei Funktionsstörungen, welche die Sicherheit von Personen oder die Maschine gefährden:
 - die Maschine sofort stillzusetzen
 - Störungen sofort der zuständigen Stelle / Person zu melden
 - das betroffene Personal zu informieren

2.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die Hubbühne muss zur Verwendung voll funktionsfähig und in technisch einwandfreiem Zustand sein.

Vor jeder Verwendung muss eine Sichtkontrolle der Hubbühne auf Funktionstüchtigkeit durchgeführt werden.

- Kontrolle auf
 - Beschädigung
 - Korrosion
 - Dichtigkeit der Hydraulik

Beachten Sie darüber hinaus folgenden Grundsatz:

Bei ungewöhnlichem Betriebsverhalten, Geräuschen etc. Ursache umgehend ermitteln.

WARNUNG



- An der Maschine persönliche Schutzausrüstung tragen: Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe



VORSICHT

Sturzgefahr

Personen können von der Hubbühne herabstürzen, wenn sie auf ihn klettern.

- Betreten der Hubbühne und Klettern auf der Hubbühne ist verboten.



⚠️ WARNUNG

Quetschgefahr

Bauteile oder Schweißstisch können von der Hubbühne kippen, wenn sie nicht stabil aufliegen und sicher befestigt sind.

- Schweißstisch mittig auflegen und verschrauben (siehe Kap. 4). Nur Schweißstische mit Aufnahmebohrungen des Herstellers verwenden. Andere Schweißstische müssen vom Hersteller freigegeben werden.
- Bei Transport mit Kran: Schweißstisch mit Kran sichern, bis er auf der Hubbühne verschraubt ist.
- Alle Bauteile auf Schweißstisch festspannen. Bauteile auf Schweißstisch gleichmäßig verteilen.
- Schweißstisch und auf ihm montierte Bauteile dürfen Traglast nicht überschreiten (siehe Kap. 2.8).

⚠️ WARNUNG

Quetschgefahr

Beim Auflegen des Schweißstisches können Personen gequetscht werden. Gefahr besteht auch bei Kippen, Herabfallen des Schweißstisches.

- Transport des Schweißstisches vorzugsweise mit Kran:
 - ⇒ Schweißstisch sicher am Transportmittel befestigen: Transportbügel am Schweißstisch montieren, ein Transportbügel mittig, mehrere Transportbügel so montieren, dass stabile, ebene Lage beim Transport gewährleistet ist.
 - ⇒ Anschlagmittel in Transportbügel einführen.
 - ⇒ Nur für die Last geeignete Transportmittel, Hebezeuge und Anschlagmittel verwenden. Gewichtsangabe der Schweißstisch beachten.
 - ⇒ Geltende Vorschriften zum Transport mit Kran beachten.
- Für sicheren Transport des Schweißstisches sorgen:
 - ⇒ Beim Anheben kein Schrägzug.
 - ⇒ Last langsam und ruckfrei bewegen.
 - ⇒ Instabile Lage der Last auf dem Transportmittel, Schaukeln und Pendeln vermeiden.
 - ⇒ Last langsam absetzen.
- Transport des Schweißstisches nur durch eingewiesenes, autorisiertes Personal.
- Kein Aufenthalt von Personen im Gefahrenbereich, die nicht für die Arbeiten benötigt werden. Kein Aufenthalt unter Lasten.



⚠️ WARNUNG

Quetschgefahr

Beim Heben oder Senken der Hubbühne können Personen gequetscht werden: Hubmechanik, Verstrebungen, Führungen der Verstrebungen in Grund- und Auflagerahmen.

- Nicht in Hubmechanik, nicht in Führungsschienen der Verstrebungen greifen.
- Nicht in den Bereich der Hubmechanik, nicht unter die Hubbühne hineinkriechen. Kopf nicht in Hubmechanik stecken.
- Kein Aufenthalt weiterer Personen an der Hubbühne während des Hebens oder Senkens.



2.4 Produktbeschreibung

Auf der Hubbühne werden unterschiedliche Schweißstische montiert, auf denen wiederum Bauteile für manuelle Schweißarbeiten oder andere Verarbeitungsvorgänge, wie Fräsen, Sägen oder Schleifen, befestigt und durch Heben oder Senken auf die passende Arbeitshöhe gebracht werden.

2.5 Bedienplätze

Bedienplätze sind

- an allen Seiten der Schweißstisch zum
 - Auflegen und Montieren der zu schweißenden bzw. zu verarbeitenden Bauteile.
 - Schweißen oder zur sonstigen Verarbeitung.
 - Auflegen und Verschrauben des Schweißstisches.

2.6 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Hubbühne dient dazu, Bauteile für manuelle Schweiß- oder sonstige Arbeiten, z. B. Sägen, Fräsen, zu montieren, in der Höhe zu verstellen.

Durch Heben oder Senken der Hubbühne kann der Schweißstisch, d. h. die Arbeitsfläche mit den Bauteilen, auf die passende Höhe gebracht werden.

Die Schweißstische können ausgetauscht werden. Auf der Hubbühne dürfen nur vom Hersteller freigegebene Schweißstische montiert werden.

Es dürfen nur Schweißstische von Bernd Sigmund GmbH montiert werden. Schweißstische anderer Hersteller müssen ebenso wie Schweißstische, die anderen Eigenschaften als oben angegeben aufweisen, vorher vom Hersteller der Hubbühne freigegeben werden.

Jeder Schweißstisch muss mittig auf der Hubbühne montiert werden (siehe Montageanleitung ab Seite 36). Zulässig sind nur Schweißstische, bei denen eine mittige Montage möglich ist.

Bauteile dürfen nur mit bzw. auf der Hubbühne transportiert und geschweißt bzw. anderweitig verarbeitet werden, wenn sie stabil aufliegen und fest mit dem Schweißstisch verschraubt oder verspannt sind. Das Gewicht der Bauteile muss möglichst mittig und gleichmäßig auf dem Schweißstisch verteilt werden.

Das Gewicht von Schweißstisch und Bauteilen zusammen darf die Traglast nicht überschreiten.

Bei Einsatz im Freien muss die Hubbühne vor Nässe geschützt und ggf. getrocknet werden, um Korrosion zu vermeiden.

Die Maschine und ihre Komponenten dürfen ohne Rücksprache mit dem Hersteller nicht verändert werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch:

- die Verwendung der Hubbühne nur in einwandfreiem, funktionstüchtigem Zustand
- die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs- und Umgebungsbedingungen
- die Einhaltung der in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Vorgehensweisen und die Beachtung aller Sicherheitshinweise

WARNUNG

- Verwenden Sie die Hubbühne und seine Komponenten nur entsprechend ihrer bestimmungsgemäßen Verwendung, der technischen Daten (siehe Abschnitt 2.8) sowie der Betriebsanleitungen der Komponenten.

Für alle Personen- und Sachschäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung der Hubbühne entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung.

2.7 Vorhersehbarer Fehlgebrauch

Ein Fehlgebrauch liegt vor, wenn

- die auf der Hubbühne montierten Bauteile andere Eigenschaften aufweisen, als in Kap. 2.6 beschrieben, insbesondere darf das Gesamtgewicht von Bauteilen und Schweißstisch die Traglast nicht überschreiten.
- nicht zulässige Schweißstische gemäß Kap. 2.6 bzw. nicht vom Hersteller freigegebene auf der Hubbühne montiert werden,
- wenn der Schweißstisch nicht mittig auf der Hubbühne montiert ist bzw. werden kann.
- die Bauteile nicht so auf der Hubbühne befestigt werden, dass ihr Gewicht gleichmäßig auf dem Schweißstisch verteilt ist.
- die Hubbühne nicht entsprechend den in Abschnitt 2.8 spezifizierten technischen Daten verwendet wird.



WARNUNG

- Hubbühne nicht verwenden, wenn er oder dessen Komponenten beschädigt sind.

Alle Verwendungsarten, die nicht in Kapitel „2.6 Bestimmungsgemäße Verwendung“ beschrieben sind, sind untersagt und gelten als Fehlgebrauch.

2.8 Technische Daten

Art.-Nr.	HW4003	HW4004	HW4010	HW6014D
ERP-Nr.	00005045	00005046	00005047	00005048
Für Schweißstisch (Art.-Nr.)	xx0020	xx0060	xx0030	xx0040
Länge der Plattform [mm]	1990	1990	2390	2990
Breite der Plattform [mm]	990	1190	1190	1490
Höhe min. / max. [mm] (exkl. Schweißstisch)	300 / 1400			400 / 1050
Nutzhub [mm]	1100			650
Traglast [kg]	4000			6000
Belastungsart	Flächenlast			
Hubzeit belastet [Sek.]	45~55			35~45
Gewicht [kg] (ca., exkl. Schweißstisch)	470	490	530	865
Leistung [kW]	2,2			
Betriebsspannung [V]	400			
Schutzart	IP 54			
Isolationsklasse	F			
Hydraulikölsorte	HL 32			



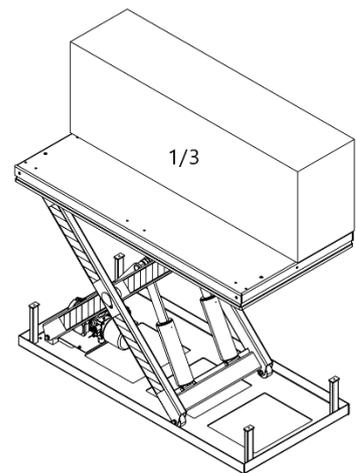
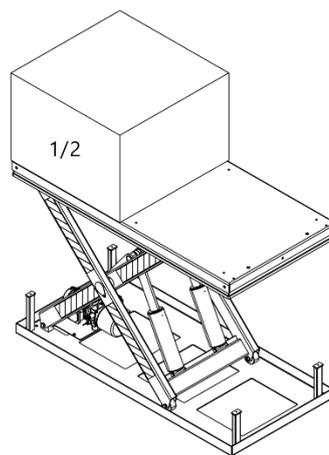
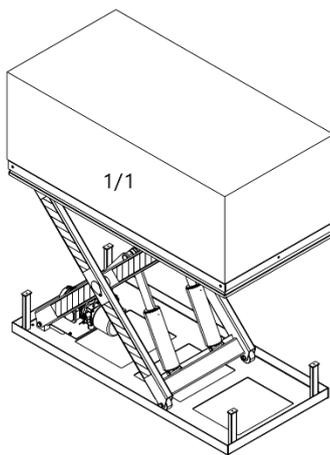
HINWEIS

Die maximale Belastung (Traglast) bezieht sich auf eine gleichmäßige Verteilung der Last über die gesamte Plattformfläche.

2.9 Nutzung Plattformfläche

Es gelten die nachfolgend dargestellten Belastungssituationen:

- 100% der Nennlast auf der gesamten Plattformfläche verteilt
- oder**
- 50% der Nennlast auf der halben Länge der Plattform verteilt
- oder**
- 33% der Nennlast auf der halben Breite der Plattform verteilt



3 Transport

3.1 Anlieferung

Die Anlieferung der Hubbühne erfolgt durch den Hersteller oder Transportunternehmen mit entsprechend qualifiziertem Personal.

3.2 Transportsicherheit

Beim Wechsel des Schweißstisches, beim Transport der Hubbühne mit anderen Transportmitteln oder beim Transport einzelner Komponenten, z. B. für Reparatur oder Austausch, oder von zu verarbeitenden Bauteilen kann es zu Verletzungen durch die Hubbühne, Schweißstisch oder herabfallende oder kippende Komponenten kommen. Beachten Sie daher folgende Sicherheitshinweise.

Falls erforderlich, kann die Hubbühne mit den mitgelieferten Ringschrauben (Abbildung 1) und Rundschlingen transportiert werden. Die Rundschlingen bzw. Transportbänder sind nicht im Lieferumfang enthalten

Währenddessen darf kein Schweißstisch auf der Hubbühne montiert sein.

Fahren Sie dazu die Hubbühne auf die untere Endposition und schrauben Sie die Ringschrauben durch die vier Bohrungen an den unteren Rahmen fest (Abbildung 2).

Achten Sie dabei auf die maximale Tragfähigkeit der zu verwendenden Hebezeuge.

Bewahren Sie die Ringschrauben für späteren Gebrauch auf.

Nur befugte und eingewiesene bzw. entsprechend qualifizierte Personen dürfen Schweißstisch, Hubbühne oder einzelne Komponenten transportieren. Sie sind verantwortlich für sachgerechten und sicheren Transport.

Personen, die nicht für die Arbeiten benötigt werden, ist der Aufenthalt im Gefahrenbereich untersagt.

Kein Aufenthalt unter Lasten!

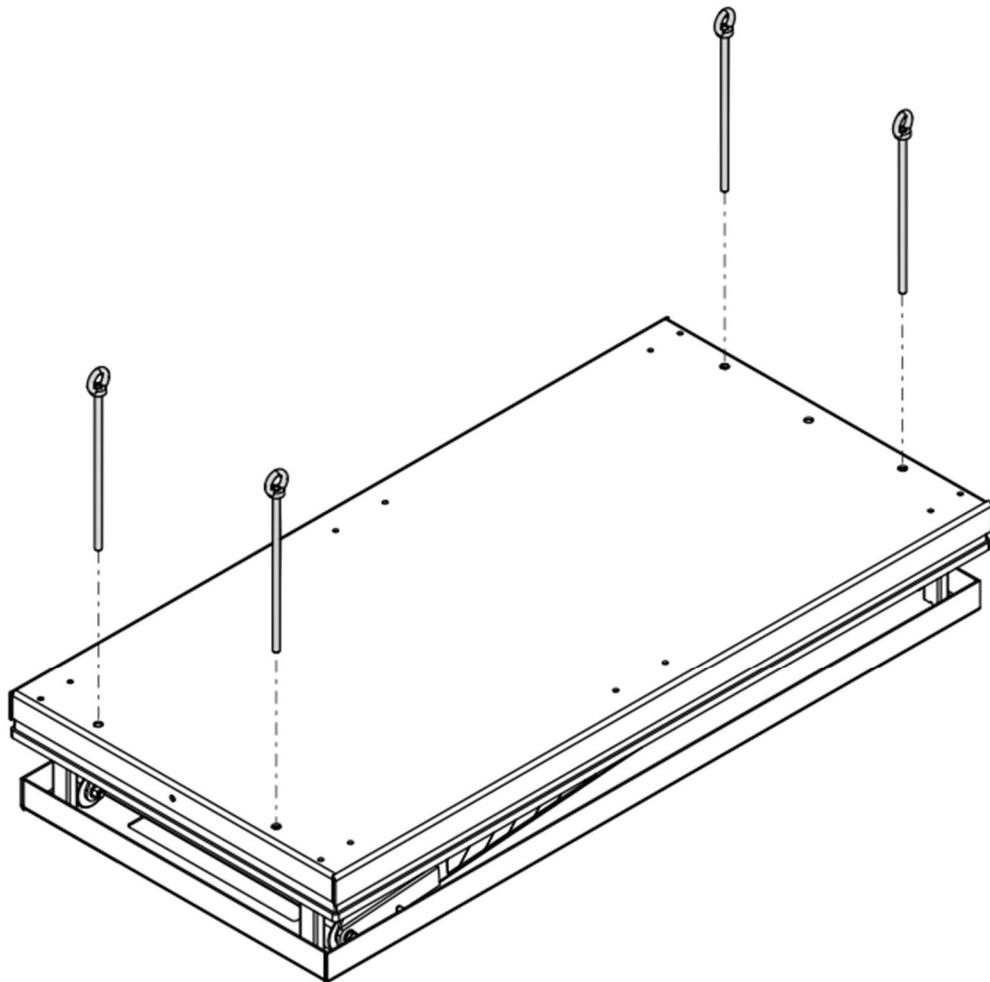


Abbildung 1: Ringschrauben, mitgeliefert

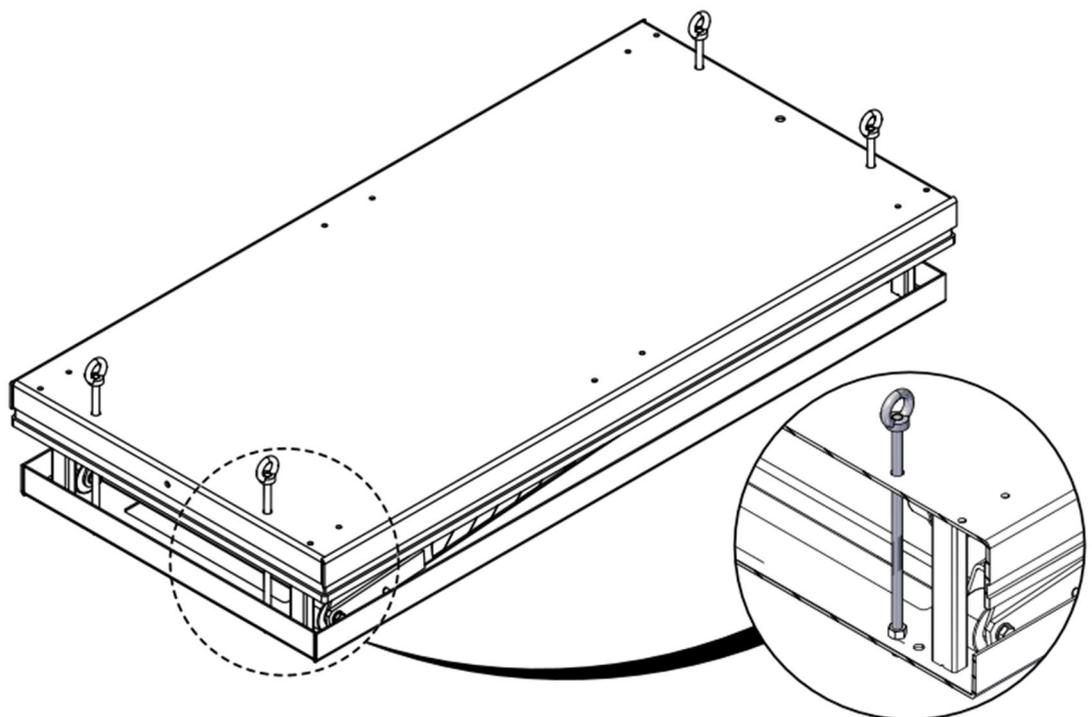


Abbildung 2: Ringschrauben, angeschraubt

4 Schweißstisch montieren und demontieren

In diesem Absatz wird beispielhaft die Montage und Demontage des Schweißstisches beschrieben.

WARNUNG

Quetschgefahr

Beim Auflegen des Schweißstisches auf der Hubbühne können Personen gequetscht werden.

- Schweißstisch mit dem Transportmittel (Kran) mittig über die Hubbühne positionieren.
- Gefahrenbereich freihalten: Kein Aufenthalt von Personen an der Hubbühne, die nicht für die Arbeiten benötigt werden.
- Schweißstisch langsam absetzen, auf stabile Lage achten.
- Schweißstisch langsam absenken.
- Wenn sich der Schweißstisch unmittelbar über den Adapterplatten befindet, an denen er befestigt wird (Befestigungspunkte siehe Montageanleitung im Anhang), ggf. per Hand in die exakte Position ziehen.
- Schweißstisch auf die Adapterplatten ablassen.
Schrauben auf die Adapterplatten befestigen
- Der Schweißstisch sollte so lange mit dem Transportmittel gesichert bleiben, bis er festmontiert ist. Erst anschließend Anschlagmittel entfernen.



4.1 Um die Schweißstisch zu montieren:

- Adapterplatten wie in auf den Schweißstisch verschrauben (siehe Montageanleitung ab Seite 36)
- Schweißstisch mit einem geeigneten Transportmittel, z. B. Kran, zur Hubbühne bringen.
- Schweißstisch mittig über der Hubbühne positionieren. Zulässig sind nur Schweißstische, bei denen eine mittige Montage auf der Hubbühne möglich ist.
- Adapterplatten mittels Schrauben auf der Hubbühne befestigen (siehe Montageanleitung ab Seite 36)

4.2 Um einen Schweißstisch zu demontieren:

- Alle Bauteile von dem Schweißstisch entfernen.
- Transportbügel auf dem Schweißstisch montieren. Bei Verwendung eines Transportbügels diesen mittig montieren, bei Verwendung mehrerer Transportbügel, diese so montieren, dass eine stabile, ebene Lage während des Transports erreicht wird.
- Anschlagmittel in den/die Transportbügel einführen.
- Transportmittel anheben, bis das Hebezeug leicht unter Spannung steht, um die Schweißstisch mit dem Transportmittel zu sichern.
- Alle Schrauben lösen, mit denen die Adapterplatten auf der Hubbühne befestigt sind,
- Schweißstisch abheben
- Adapterplatten von den Schweißstisch abschrauben

WARNUNG

- Schrägzug vermeiden, die Zugkraft muss senkrecht nach oben ausgeübt werden.
- Beim Anheben und beim Transport Pendeln und Aufschaukeln vermeiden.

5 Betrieb

5.1 Sicherheit

Beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise:

- Hubbühne stets auf ebener Fläche aufstellen.
- Ausreichend Platz am Aufstellort vorsehen.
- Vor jeder Verwendung eine Sichtkontrolle der Hubbühne auf Funktionstüchtigkeit durchführen:
 - Die Hubbühne darf nicht beschädigt sein und keine erhebliche Korrosion aufweisen. Er muss voll funktionsfähig und in technisch einwandfreiem Zustand sein.
 - Die Schweißstisch muss festmontiert sein.

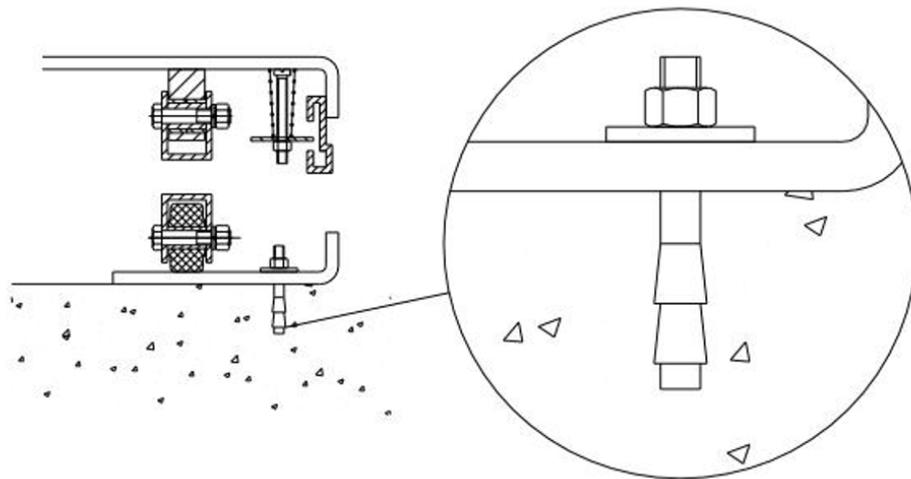
Nur befugte und eingewiesene Personen dürfen die Hubbühne verwenden. Sie sind verantwortlich für sachgerechten und sicheren Umgang mit der Hubbühne.

5.2 Aufstellen der Hubbühne auf dem Boden oder in einer Grube

Doppelte oder dreifache vertikale Hubbühnen müssen auf dem Boden befestigt werden (z.B. durch Verdübeln).

Wir empfehlen auch, dass alle anderen Hubbühnen sicher auf dem Boden befestigt werden, um unbeabsichtigte Bewegungen zu verhindern.

Beispiel einer Befestigung der Hubbühne durch das Verdübeln im Betonfußboden:

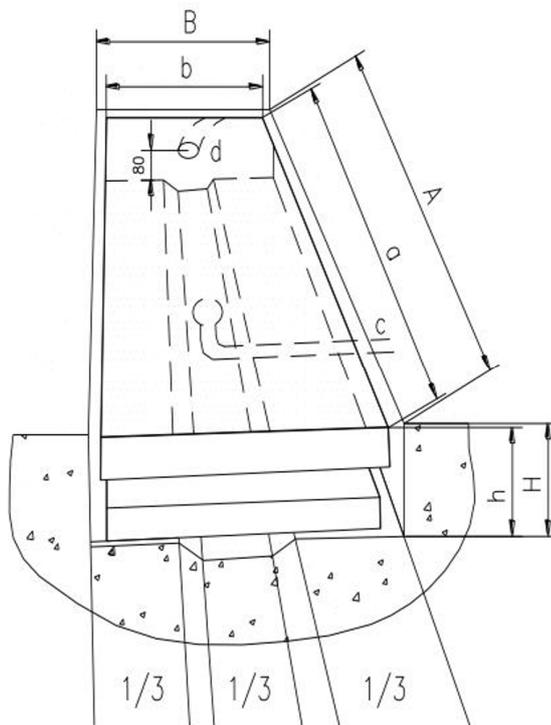


5.2.1 Mechanische/elektrische Installation

1. Der Grundrahmen der Hubbühne ist standardmäßig nicht selbsttragend. Es ist wichtig, dass der Boden eben und stabil ist und dass der Aufstellungsbereich oder die Grube, falls erforderlich, gut entwässert ist.
2. Führen Sie eine Hebeschlinge durch das Scherenpaket. Befestigen Sie den Grundrahmen an der Plattform oder am Scherenmechanismus. Bringen Sie die Hubbühne in die gewünschte Position. Drehen Sie das Ende des festen Arms zu der Seite, an der die Last auf der oberen Ebene auf- oder ab bewegt werden soll. Siehe Abbildung unten.
3. Überprüfen Sie die Funktion des Sicherheitsrahmens auf allen Seiten.

Das Steuergerät sollte so positioniert werden, dass der Bediener beim Betrieb des Lifts jederzeit freie Sicht auf die Hubbühne und die Last hat.

5.3 Skizze der Grube für die Hubbühne



- A. Grubenlänge = $a + 30\text{mm}$
- B. Grubenbreite = $b + 30\text{mm}$
- H. Grubentiefe = geschlossene Höhe des Tisches + 5mm
- a. Länge der Plattform
- b. Breite der Plattform
- c. Entwässerungsöffnung (falls erforderlich)
- d. Rohr für externe Kabel und Schläuche $\text{Ø}60\text{ mm}$
- h. Niedrigste Höhe

5.4 Hubbühne heben und senken

Die Hubbühne verfügt über einen mit dem über Kabel verbundenen Tipptaster (Handbedienpanel mit Totmann-Steuerung).

Auf diesen Handbedienpanel befindet sich auch die NOT-AUS Taste.

Heben bzw. senken Sie die Hubbühne durch das Drücken der entsprechenden Taste am Handbedienpanel (siehe Abbildung 3).

Kurzes, ruckweises Heben und Senken ist verboten. Dadurch kommt die Hubbühne ins Schwingen, was zum Defekt der Maschine führen kann.



Abbildung 3: Handbedienpanel zum Heben und Senken der Hubbühne

5.4.1 Hubbühne heben

Not-Aus-Schalter anschrauben und lösen.

- Drücken Sie die UP-Taste und das Aggregat beginnt zu arbeiten, um die Last anzuheben.
- Lassen Sie die UP-Taste los und die Hubbühne bleibt auf der Position stehen.

5.4.2 Hubbühne senken

- Drücken Sie die DOWN-Taste und die Hubbühne senkt sich.
- Lassen Sie die DOWN-Taste los und die Hubbühne bleibt auf der Position stehen.

HINWEIS



- Die Hubbühne ist mit einer Kontaktleiste ausgestattet, um Unfälle zu vermeiden.
- Wenn die Kontaktleiste beim Absenken des Tisches gegen einen Gegenstand stößt, stoppen der Betrieb (NOT-AUS). Überprüfen Sie daraufhin die Hubbühne. Drücken Sie leicht auf den AUF-Knopf, nachdem das Hindernis entfernt wurde, und das elektrische System funktioniert wie gewohnt.

5.4.3 NOT-AUS

Es gibt zwei Methoden für den Not-Halt:

- Drücken Sie den Not-Aus-Schalter am Handbedienpanel nach unten und die Bewegung des Tisches stoppt.
- Schlagen Sie die Kontaktleiste nach oben und die Bewegung der Hubbühne stoppt ebenfalls.

5.5 Bauteile montieren

Die Montage der Bauteile auf dem Schweißstisch erfolgt am besten, wenn die Schweißstisch bereits auf die passende Arbeitshöhe eingestellt ist. Die Höhe kann aber nachträglich noch angeglichen werden. Die Montage darf nur durch unterwiesenes Personal des Betreibers oder von unterwiesenen Personen einer Fremdfirma vorgenommen werden.

Wenn die Bauteile auf dem Schweißstisch aufliegen, müssen sie mit geeigneten Spann- und Befestigungsmitteln fixiert werden.

Mithilfe der Systembohrungen im Schweißstisch können Bauteile, Spann- und Befestigungsmittel sicher montiert werden. Die Spann- und Befestigungsmittel müssen für die Bauteile und ihr Gewicht sowie für die Befestigung auf dem Schweißstisch geeignet sein. Sie müssen die Bauteile in einer stabilen Lage fixieren können, die ein Kippen oder Verrutschen verhindert.

Bei der Montage der Bauteile auf dem Schweißstisch folgende Sicherheitshinweise beachten:

- Beim Transport der Bauteile gelten die Sicherheitshinweise in Kap. 3 und 5.1.
- Die Hubbühne muss vor der Montage von Bauteilen auf einer ebenen Fläche stehen
- Während der Montage müssen alle vorübergehend abgestellten Bauteile gegen Kippen, Um- und Herabfallen gesichert werden.
- Gefahrenbereich freihalten: Kein Aufenthalt von Personen an der Hubbühne, die nicht für die Tätigkeit benötigt werden.

6 Instandhaltung, Wartung

Instandhaltung und Wartung sorgen dafür, dass die Hubbühne stets sicher verwendet werden kann.
Arbeiten an der elektrischen und hydraulischen Ausrüstung dürfen nur von Fachleuten ausgeführt werden!

6.1 Tägliche Inspektion

Die tägliche Inspektion dient der Feststellung von Fehlfunktionen oder Störungen an der Hubbühne.
Überprüfen Sie die Hubbühne vor dem Betrieb anhand der folgenden Punkte.

- Überprüfen Sie Kratzer, Verbiegungen oder Risse an der Hubbühne.
- Überprüfen Sie die Leichtgängigkeit des Tisches.
- Überprüfen Sie, ob Hydrauliköl ausläuft.
- Prüfen Sie, ob alle Schrauben und Muttern fest angezogen sind.



WARNUNG

- Verwenden Sie die Hubbühne nicht, wenn eine Störung oder ein Fehler festgestellt wurde.

6.2 Regelmäßige Inspektion

Neben der täglichen Inspektion sind in der folgenden Tabelle die erforderlichen Maßnahmen mit den entsprechenden Zeitabständen dargestellt.

Maßnahme	Nach jeweils 500 Betriebsstunden oder alle 3 Monate	Nach jeweils 2000 Betriebsstunden oder alle 12 Monate
Ölstand im Öltank prüfen	X	
Kontrolle der Sauberkeit des Ölfilters	X	
Alle Verbindungssteile wieder befestigen	X	
Verschleiß der Hydraulikölleitungen prüfen	X	
Hydraulikzylinder prüfen	X	
Hauptteile wieder festschrauben	X	
Funktion von Mikroschaltern überprüfen	X	
Überprüfung des gesamten Betriebszustandes der Hubbühne	X	
Schmieren Sie alle Gelenke und Drehpunkte	X	
Verschleiß aller Axialbuchsen prüfen		X
Hydrauliköl zum ersten Mal austauschen	Kumulierte Arbeitszeit von zehn Stunden	
Hydrauliköl wechseln		X
Ölverlust prüfen		X

Bei der Bestimmung des Ölstandes ist zu beachten, dass der Tank die größte Menge enthält, wenn sich die Hubbühne in der niedrigsten Position befindet.

Achten Sie darauf, kein Hydrauliköl zu verschütten. Treffen Sie Vorsorge, um verschüttetes Öl aufzufangen (z.B. mit Auffangwanne).

Hydrauliköl kann Hautausschläge und andere Gesundheitsschädigungen hervorrufen.

Vermeiden Sie daher längeren Hautkontakt. Waschen Sie sich nach Kontakt gründlich und tragen Sie Schutzkleidung.

6.3 Schmierung

Eine regelmäßige Schmierung ist notwendig, um die Funktionsfähigkeit der Hubbühne zu erhalten.

Beim Abschmieren der Lager darf die Hubbühne nicht belastet werden und die Inspektionsstützen müssen die Hubbühne vor ungewolltem Absinken schützen (siehe Kapitel 6.4).

Die Schmierstellen der Hubbühnen HW4003, HW4004 und HW4010 sind der Abbildung 4 zu entnehmen.

Die Schmierstellen der Hubbühne HW6014D sind der Abbildung 5 zu entnehmen.

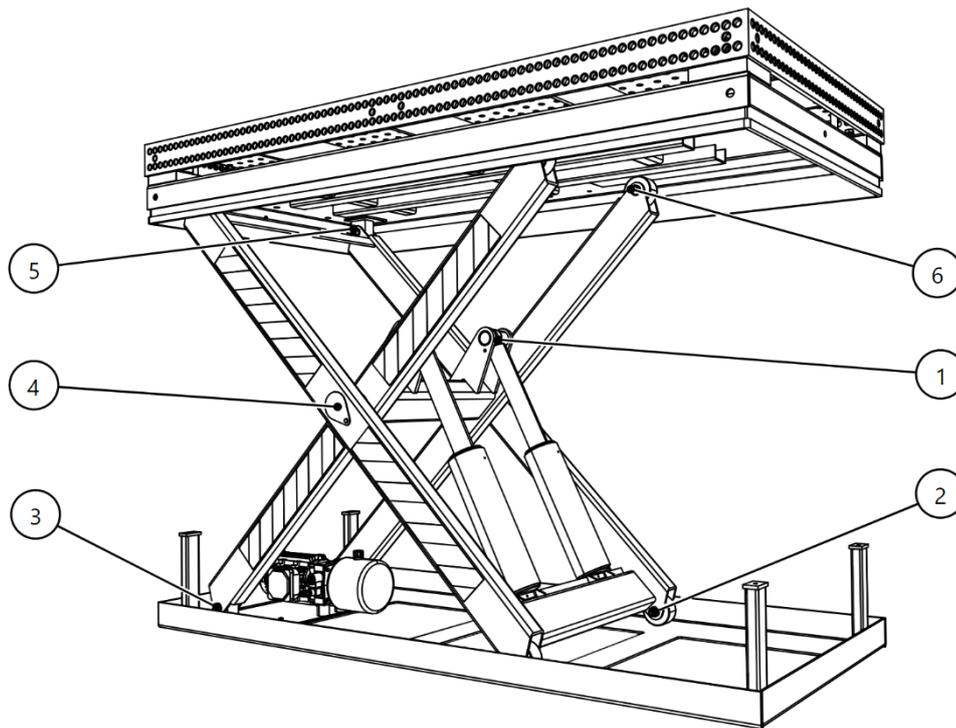


Abbildung 4: Schmierstellen HW4003, HW4004 und HW4010

1. Kolbenstangenlager (2x)
2. Untere Laufrolle (2x)
3. Untere Armbefestigung (2x)
4. Scherenmitte (2x)
5. Obere Scherenbefestigung (2x)
6. Obere Laufrolle (2x)

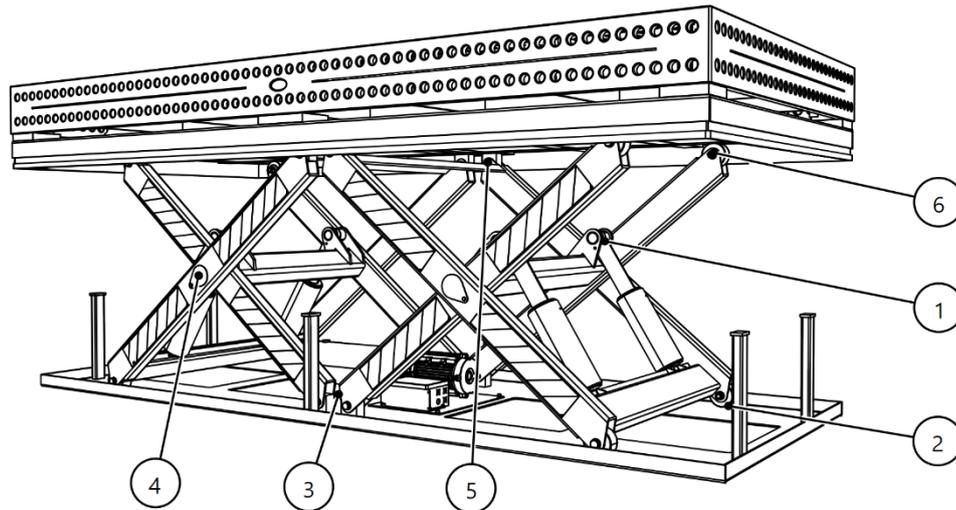


Abbildung 5: Schmierstellen HW6014D

1. Kolbenstangenlager (4x)
2. Untere Laufrolle (4x)
3. Untere Armbefestigung (4x)
4. Scherenmitte (4x)
5. Obere Scherenbefestigung (4x)
6. Obere Laufrolle (4x)

WARNUNG

- Nicht rechtzeitig durchgeführte oder unsachgemäße Wartungsarbeiten an der Hubbühne können nach Aufnahme des regulären Betriebs zu Gefährdungen von Personen führen.
- Vor der Wartung müssen die Inspektionsstützen (siehe Kap. 6.4) aufgestellt werden, damit sich die Hubbühne nicht ungewollt absenkt. Die Inspektionsstützen befindet sich am Unterrahmen oder in deren Nähe.

6.4 Inspektionsstützen

Wartungs- und Reparaturarbeiten innerhalb der angehobenen Hubbühne dürfen nur im unbelasteten Zustand durchgeführt werden. Darüber hinaus muss die Hubbühne dabei mittels den Inspektionsstützen (2x HW40xx bzw. 4x HW6014D) an den dafür vorgesehenen Punkten abgestützt werden.

Die Inspektionsstützen befinden sich beidseitig der Nähe der unteren Laufrollen (siehe Abbildung 6).

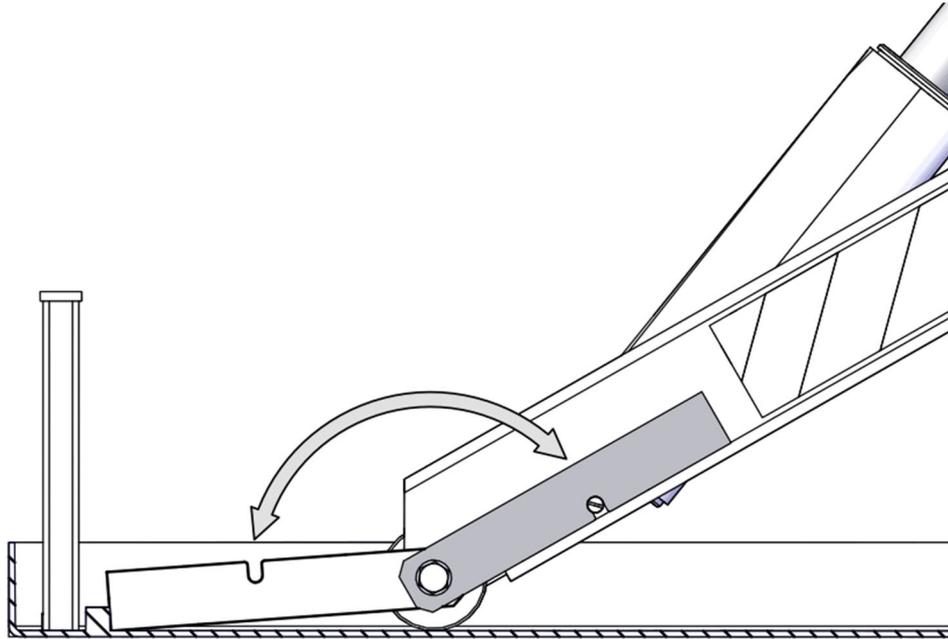


Abbildung 6: Position der Inspektionsstützen, beidseitig

6.4.1 Einlegen der Inspektionsstützen

Die unbelastete Hubbühne bis zur höchsten Position fahren.

Die Stützen durch das Umklappen in Position bringen (Abbildung 7).

Hubbühne so weit runterfahren, bis die Inspektionsstützen am Anschlag sind (Abbildung 8).

Achten Sie auf richtigen Sitz der Inspektionsstützen!

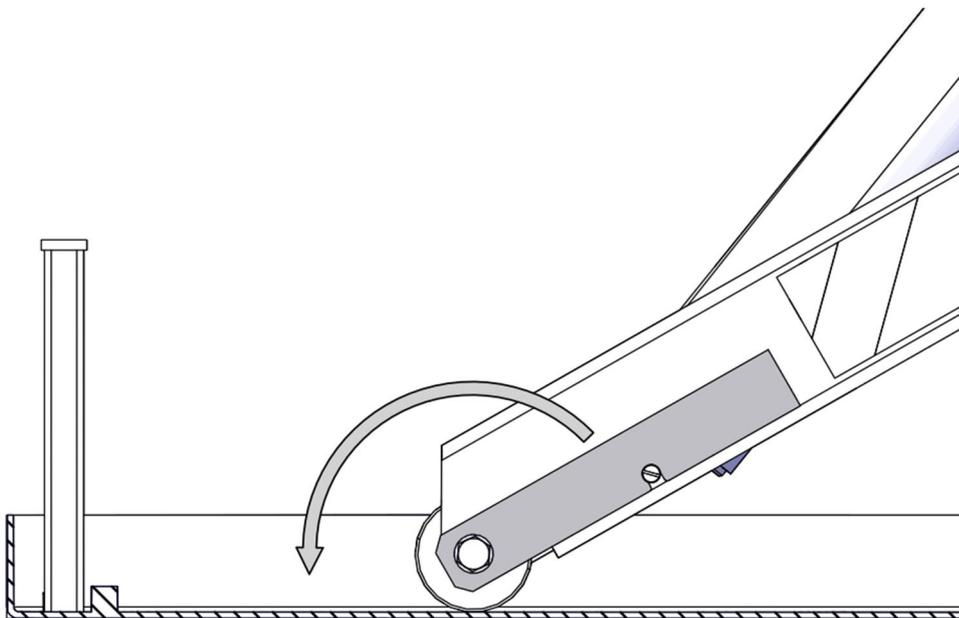


Abbildung 7: Inspektionsstützen umklappen

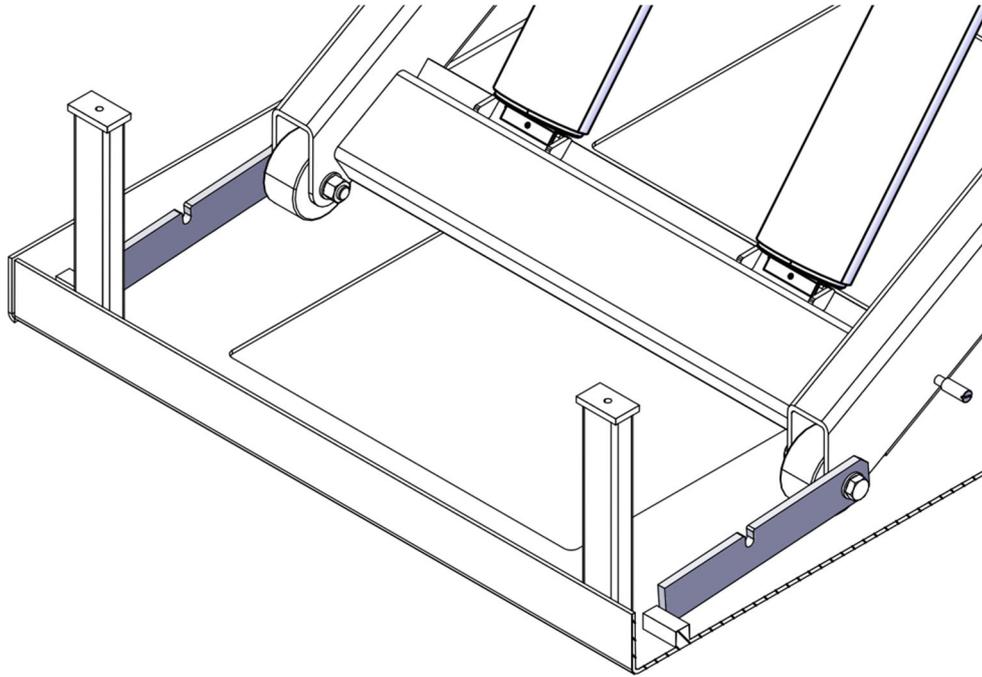


Abbildung 8: Inspektionsstützen am Anschlag

6.4.2 Entnehmen der Inspektionsstützen

Die Hubbühne so weit anheben, dass die Stützen nicht mehr am Anschlag sind.

Danach die Stützen wieder in ihre Ausgangsposition drehen in die Aufnahmen legen (Abbildung 9).

Während dieser Arbeit darf sich keine Person unter der angehobenen Hubbühne befinden.

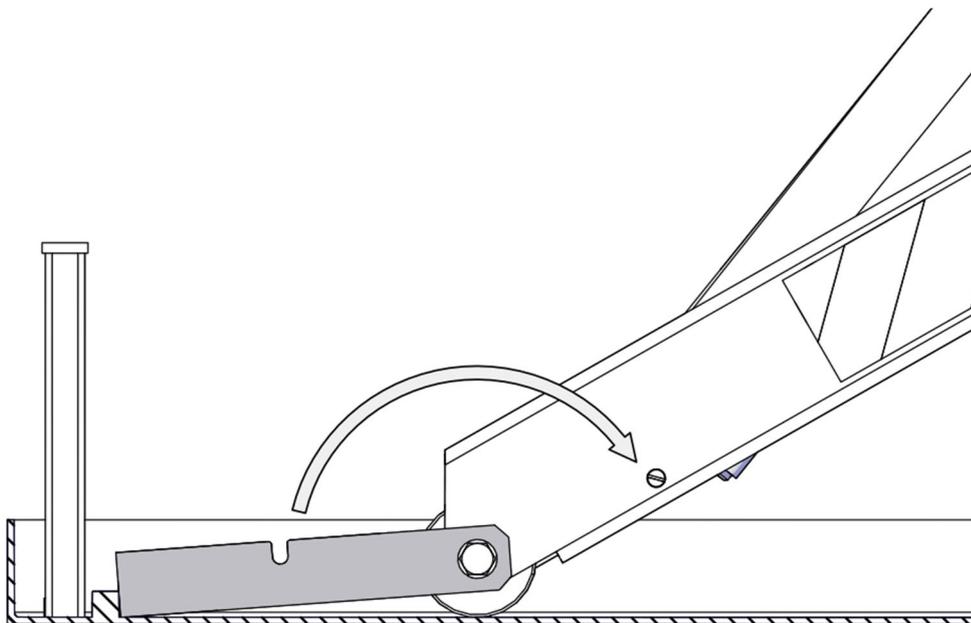


Abbildung 9: Inspektionsstützen umklappen

6.5 Fehlerbehebung

Probleme	Ursache	Beseitigung
Tisch kann nicht angehoben werden, während der Motor normal arbeitet	Die Ringschraube(n) wurde nicht entfernt.	Ringschraube entfernen
	Fehler in den Wechselspannungsphasen	Korrigieren Sie die Phase der Wechselspannung
	Elektromagnetische Störung	Funktion des elektromagnetischen Ventils prüfen und ggf. reparieren
	Die Hubbühne ist überlastet	Last vermindern
Tisch kann nicht angehoben werden, während der Motor nicht funktioniert	Endschalter beschädigt	Endschalter austauschen
Hubbühne kann nicht gesenkt werden	Endschalter oder Mikroschalter an der Schutzeinrichtung beschädigt	Endschalter oder Mikroschalter auswechseln
	Fehlfunktion des elektromagnetischen Ventils	Funktion des elektromagnetischen Ventils prüfen und ggf. reparieren
	Schutzeinrichtung in Aktion	Die AUF-Taste leicht anschlagen
	Ein Fehler in der elektrischen Platine	Elektrische Platine auswechseln
Die Scheren gehen beim Absenken des Tisches über die Endposition (falls vorhanden)	Interne Leckage im elektromagnetischen Ventil	Funktion des elektromagnetischen Ventils prüfen und ggf. reparieren
Die Hubbühne erreicht nicht die volle Hubhöhe	Ölstand zu gering	Öl auffüllen
	Endschalter beschädigt	Endschalter prüfen und reparieren. Falls erforderlich; Endschalter austauschen

6.6 Sicherheit

Instandsetzungs- und Wartungsarbeiten dürfen nur vorgenommen werden, wenn sich keine Bauteile auf dem Tisch befinden.



WARNUNG

Ungeeignete Ersatzteile können Verletzungen von Personen und Schäden an der Hubbühne zur Folge haben.

- Nur Originalersatzteile des Herstellers verwenden.
- Wenden Sie sich für den Bezug von Ersatzteilen an die Serviceadresse.

Nach Instandhaltungsarbeiten:

- Alle während der Arbeiten entfernten Abdeckungen und Befestigungen müssen vor dem erneuten Start wieder angebracht werden.
- Nach Arbeiten am Hubzylinder Dichtigkeit der Hydraulik prüfen.
- Festen Sitz aller Komponenten und aller Verbindungen kontrollieren.

Die sachgemäße Instandhaltung der Hubbühne setzt entsprechend geschultes Fachpersonal voraus. Alle Arbeiten zu Wartung und Instandhaltung dürfen nur durch eingewiesenes, befähigtes Fachpersonal mit der für die Aufgaben erforderlichen Qualifikation durchgeführt werden.

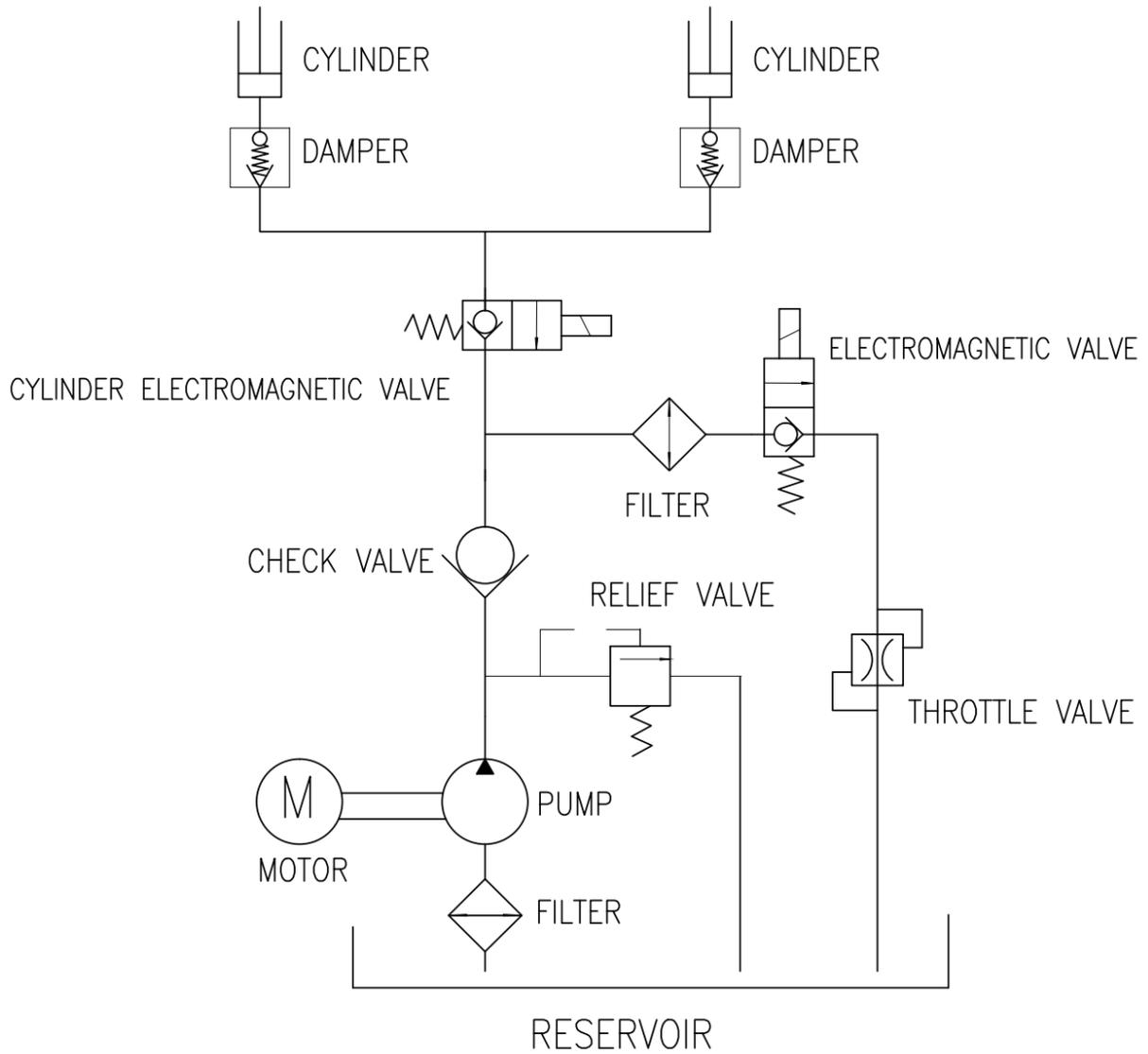
Die Verantwortung für den Einsatz von Fachpersonal und für entsprechende Schulungen liegt beim Betreiber.

Bei defekten Komponenten oder Umbauten der Hubbühne Bernd Sigmund GmbH kontaktieren.

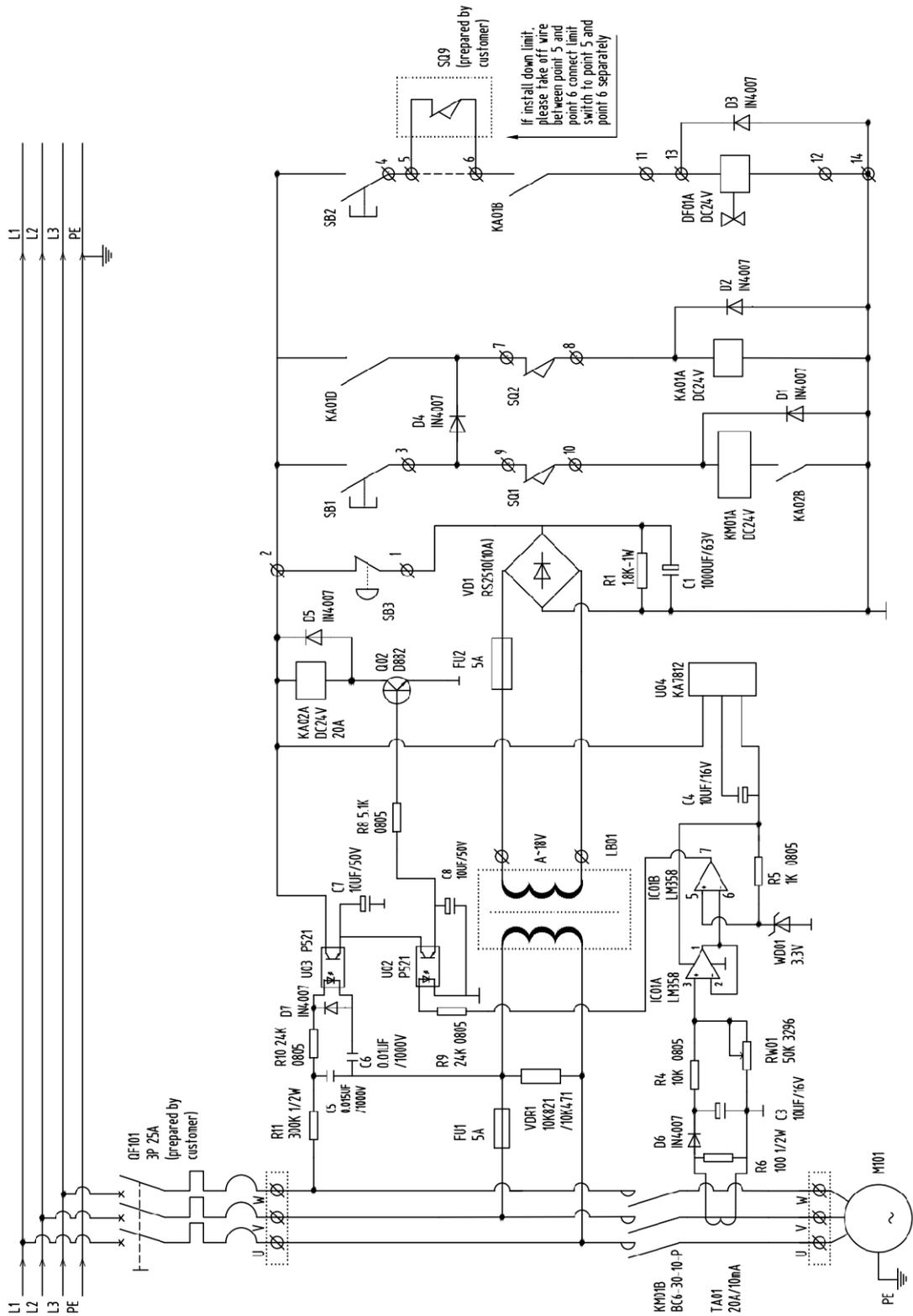
Instandhalter und Fachpersonal sind für die sichere Durchführung der Arbeiten und die Arbeitssicherheit grundsätzlich selbst verantwortlich. Sie müssen die entsprechenden Vorschriften vor Beginn der Arbeiten gelesen und verstanden haben.

7 Hydraulik- und Schaltplan

7.1 Hydraulikplan



7.2 Schaltplan

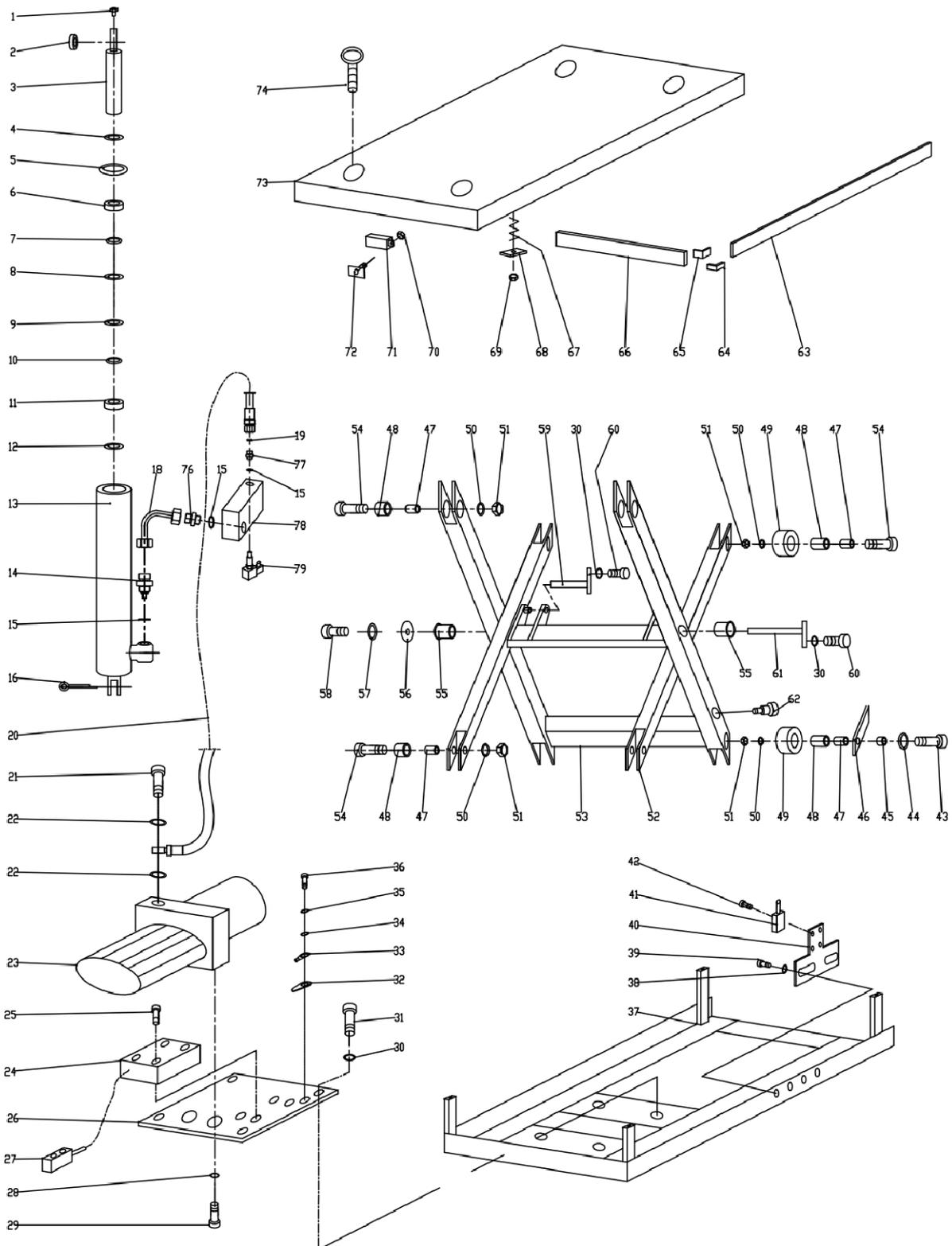


7.3 Stückliste des Schaltplans

No	Qty	Type	Name	Description
1	1	LB01	Control power transformer	DF30-110V-460V/0-24V 50VA
2	2	F1, F2	Fast melter	5A
3	1	VD1	Rectifier	RS-2510
4	1	VDR1	Voltage dependent resistor	10K/471, 10K/821
5	1	R1	Resistor	1.8K/1W
6	1	C1	Electrolytic condenser	1000uF/63V
7	1	KM01	AC contactor	BC-30-10
8	2	KA1; KA2	Middle relay	SRC-24VDC-SH
9	7	D1, D2, D3, D4, D5, D6, D7	Silicon rectifying diode	IN4007
10	1	DF01	Electromagnetic valve	DC24V
11	1	SB3	Emergency stop button	XB2-FS542C+ZB-BY9101
12	1	SB2	Down button	XB2-BA21C
13	1	SB1	Up button	XB2-BA21C
14	1	SQ1	Up limit switch	D4V-8108Z
15	2	SQ2	Safety switch	
16	1	SQ9	Down limit switch	D4V-8108Z (prepared by customer)
17	1	M101	Pump motor	
18	1	QF101	Circuit breaker	C45N3P 25A (prepared by customer)
19	1	R6	Resistor	100/0.5W
20	1	R4	Resistor	10K/0805
21	1	R5	Resistor	1K/0805
22	1	RW01	Rheostat	50K
23	1	WD01	Stabilovolt tube	3.3V
24	3	C3, C4, C7, C8	Electrolytic condenser	10uF/50V; 10uF/16V
25	1	IC01	Integrated curcuit	LM358
26	1	U04	Integrated curcuit	KA7812
27	2	U02, U03	Electric dipole	P521
28	1	TA01	Current transformer	20A
29	2	R9, R10	Resistor	24K/0805
30	1	R8	Resistor	5.1K/0805
31		R11	Resistor	300K/0.5W
32	2	C5, C6	Electrolytic condenser	0.015uF/1000V; 0.01uF/1000V
33	1	Q02	Audion	D882

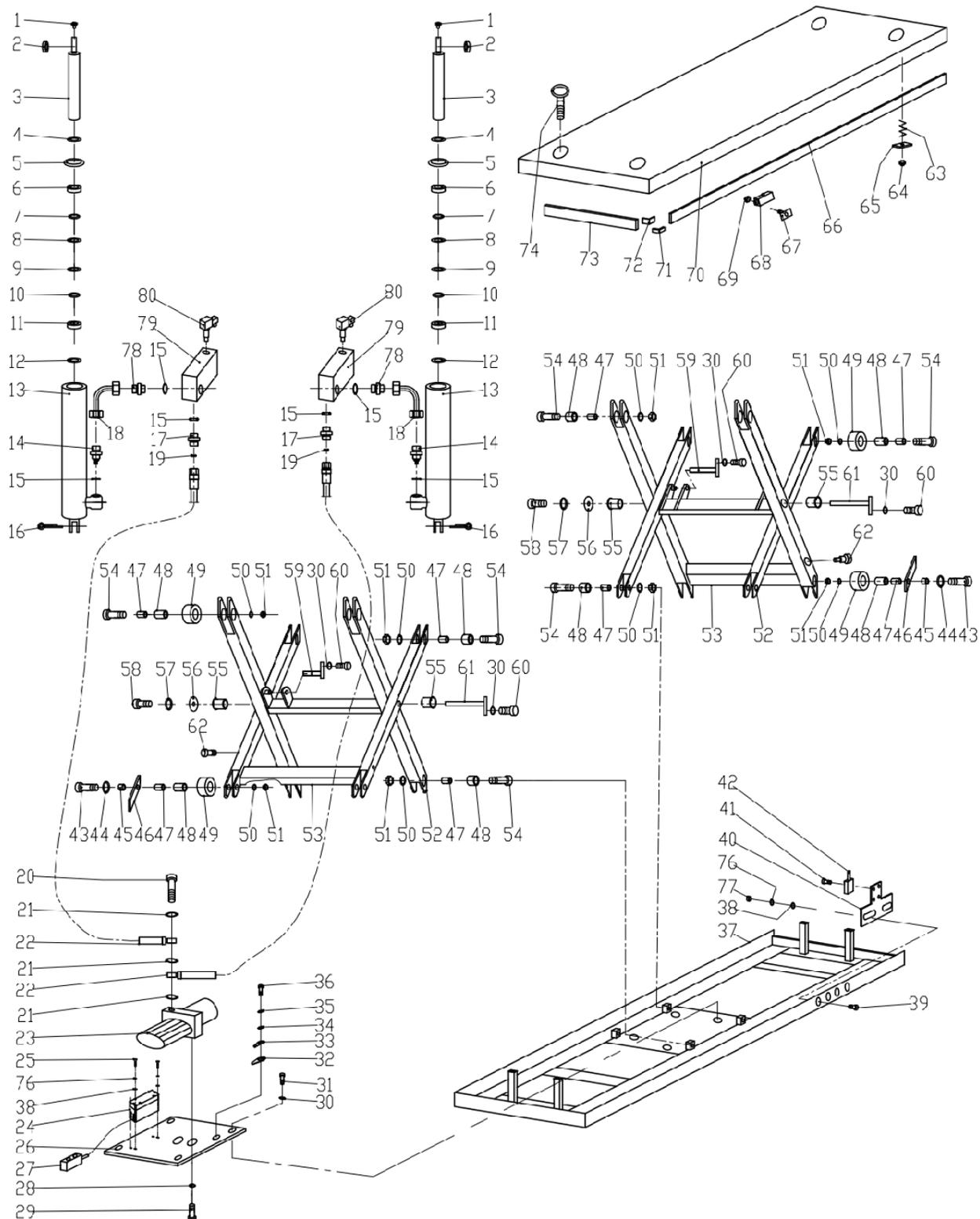
8 Ersatzteillisten

8.1 Ersatzteilliste für HW4003, HW4004 und HW4010



No	Qty	Description	No	Qty	Description
1	2	Grease cup M6	41	1	Travel switch (ME-9101)
2	2	Bearing GE40ET	42	4	Screw M5x10
3	2	Piston rod	43	2	Bolt
4	2	Seal cover 58x50x6.5	44	2	Washer
5	2	Retaining ring \varnothing 95	45	2	Bushing
6	2	Cylinder cover	46	2	Prop
7	2	Guide ring	47	8	Bushing
8	2	Snap ring \varnothing 100	48	16	Bushing \varnothing 34x \varnothing 30x20
9	2	O-ring 95x2.65	49	4	Roller
10	2	Snap ring \varnothing 50	50	8	Spring washer 18
11	2	Piston	51	8	Nut M18
12	2	Seal ring 100x75x22.3	52	1	Internal scissors
13	2	Cylinder	53	1	External scissors
14	2	Hose break valve	54	6	Bolt
15	2	Seal ring 16	55	2	Bushing \varnothing 60x \varnothing 55x60
16	2	Split pin 5x35	56	1	Washer
17	1	Joint	57	1	Spring washer 12
18	2	Steel tube	58	1	Screw M12x30
19	1	O-ring 6x1.8	59	2	Pin
20	1	High pressure hose	60	3	Screw M8x20
21	1	Joint	61	1	Pin
22	2	Seal ring 14	62	2	Bolt
23	1	Hydraulic power pack	63	2	Safety frame I
24	1	Electric box	64	4	Fixed-board
25	4	Screw M5x10	65	4	Connected-board
26	1	Pump pack base	66	2	Safety frame II
27	1	Control switch	67	6	Spring
28	2	Spring washer 10	68	6	Buffer-board
29	2	Screw M10x20	69	6	Nut M8
30	7	Spring washer 8	70	4	Nut M4
31	4	Screw M8x12	71	2	Safety switch
32	1	Indicator \varnothing 6	72	4	Fixed-board
33	1	Connector lug \varnothing 6-4	73	1	Table
34	1	Washer 6	74	4	Lifting bolt M16
35	1	Spring washer 6	75	1	Lifting bolt M16
36	1	Screw M6x12	76	2	Joint
37	1	Chassis	77	1	Joint
38	2	Washer 6	78	1	Solenoid valve seat
39	2	Screw M6x10	79	1	Solenoid valve
40	1	Frame of travel switch			

8.2 Ersatzteilliste für HW6014D



No	Qty	Description	No	Qty	Description
1	4	Grease cup M6	41	4	Bolt M5x10
2	4	Bearing GE40ET	42	1	Travel switch
3	4	Piston rod	43	4	Bolt
4	4	Seal cover 58x50x6.5	44	4	Washer
5	4	Retaining ring \varnothing 95	45	4	Bushing
6	4	Cylinder cover	46	4	Prop
7	4	Guide ring	47	16	Bushing
8	4	Snap ring \varnothing 100	48	32	Bushing \varnothing 34x \varnothing 30x20
9	4	O-ring 95x2.65	49	8	Roller
10	4	Snap ring \varnothing 50	50	16	Spring washer 18
11	4	Piston	51	16	Nut M18
12	4	Seal ring 100x75x22.3	52	2	Internal scissors
13	4	Cylinder	53	2	External scissors
14	4	Hose break valve	54	12	Bolt
15	10	Seal ring 16	55	4	Bushing \varnothing 60x \varnothing 55x60
16	4	Split pin 4x35	56	2	Washer
17	2	Joint	57	2	Spring washer 12
18	4	Steel tube	58	2	Screw M12x30
19	2	O-ring 6x1.8	59	4	Pin
20	1	Joint	60	6	Screw M8x20
21	3	Seal ring 14	61	2	Pin
22	2	High pressure hose	62	4	Bolt
23	1	Hydraulic power pack	63	6	Spring
24	1	Electric box	64	6	Nut M8
25	4	Screw M5x10	65	6	Buffer-board
26	1	Pump pack base	66	2	Safety frame I
27	1	Control switch	67	8	Fixed-board
28	2	Spring washer 10	68	4	Safety switch
29	2	Screw M10x20	69	8	Nut M4
30	10	Spring washer 8	70	1	Table
31	4	Screw M8x12	71	4	Fixed-board
32	1	Indicator \varnothing 6	72	4	Connected-board
33	1	Connector lug \varnothing 6-4	73	2	Safety frame II
34	1	Washer 6	74	4	Lifting bolt M16
35	1	Spring washer 6	75	1	Lifting bolt M16
36	1	Screw M6x12	76	6	Spring washer 5
37	1	Chassis	77	1	Nut M5
38	6	Washer 5	78	4	Joint
39	2	Screw M5x20	79	2	Solenoid valve seat
40	1	Frame of travel switch	80	2	Solenoid valve

9 Außerbetriebnahme

Vorübergehende Außerbetriebnahme



WARNUNG

- Unbefugte Benutzung der Hubbühne kann zu Gefährdungen von Personen führen.

Auf geeignete Umgebungsbedingungen bei der Lagerung achten, siehe Abschnitt „2.8 Technische Daten“.

Endgültige Außerbetriebnahme, Entsorgung

Die Demontage darf nur von Fachpersonal vorgenommen werden.



WARNUNG

- Hubbühne auf niedrigste Position absenken.
- Hubbühne vom Stromnetz lösen.
- Auf gespeicherte Restenergie achten. Eventuellen Restdruck durch langsames Lösen von Verbindungen abbauen.



HINWEIS

Restmedien, insbesondere gefährliche und umweltschädigende Substanzen, (Hydrauliköl) sind in geeigneten Behältern aufzufangen und vorschriftsmäßig zu entsorgen.

Genauere Informationen gibt die zuständige Verwaltungsbehörde.



HINWEIS

Die endgültige Außerbetriebnahme und Entsorgung erfordert eine komplette Verschrottung. Das Produkt wird in seine Bestandteile zerlegt.

Die Bestandteile müssen recycelt, entsprechend den örtlichen Vorschriften entsorgt oder an den Hersteller zurückgegeben werden.

10 Konformitätserklärung



Intrammat Group
Gildenweg 2, 7641 AZ Wierden
Tel: +31 (0) 850 409 800
info@intramatgroup.nl / www.intrammatgroup.nl
Bank: NL55RABO0307986772 – BIC: RABONL2U
KVK: 64759474 – BTW nr: NL855823136801

EG DECLARATION OF CONFORMITY

We herewith declare Importer/Producer Intramat Group :

That the following machine complies with the applicable fundamental health and safety requirements of the EC Directive based on the design and type, as put into circulation by us.

Subject:

Product description: Scissor lift

Product type: HW4003 / HW4004 / HW4010

Capacity: 4000 kg

Product description: Scissor lift

Product type: HW6014D

Capacity: 6000 kg

I, the undersigned, hereby declare that the industrial lift table specified above complies with Directive 2006/42/EC (Machinery Directive) and 2014/30/EU (Electromagnetic Compatibility, EMC) and 2014/35/EU (Low Voltage Directive, LVD). The undersigned is individually authorized to compile technical documentation declaring that the following standards, including their normative procedures, have been applied; NEN-EN1570-1:2011+A1:2014, NEN-EN 60204-1:2006+A1:2009

22-06-2023

Signature/Date

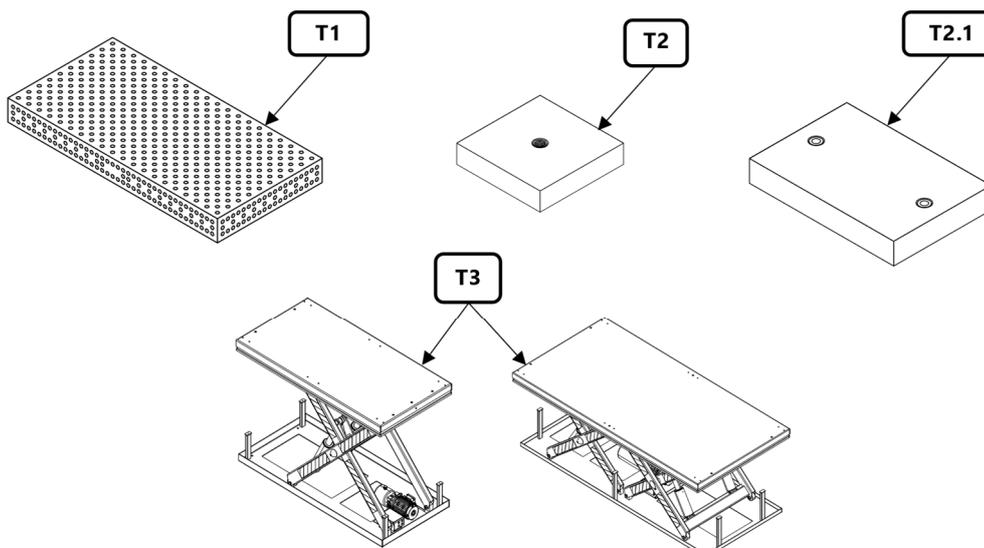
A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Bert de Vries", is written over a horizontal line.

Management Intramat Group: Bert de Vries

Intrammat Group

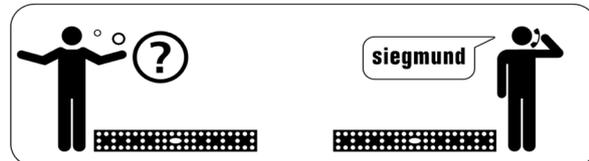
11 Montageanleitung

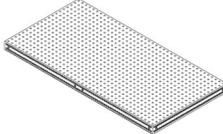
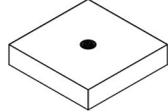
ART. NR.	NAME		QTY	ERP	
T1	Schweißbisch / welding table	A. SYSTEM 16:	160020 - 2000x1000	1	
			160035 - 2000x1200		
			160030 - 2400x1200		
			160040 - 3000x1500		
		B. SYSTEM 22:	220020 - 2000x1000		
			220035 - 2000x1200		
			220030 - 2400x1200		
			220040 - 3000x1500		
		C. SYSTEM 28:	280020 - 2000x1000		
			280035 - 2000x1200		
			280030 - 2400x1200		
			280040 - 3000x1500		
T2	Isolationsplatte / isolation plate 135x135x30		4	00005108	
T2.1	Isolationsplatte / isolation plate 200x135x30		2	00005109	
T3	Elektrohydraulischer Hubtisch / Electro-hydraulic lifting table		HW4003 - 2000x1000	1	00005045
			HW4004 - 2000x1200		00005046
			HW4010 - 2400x1200		00005047
			HW6014D - 3000x1500		00005048

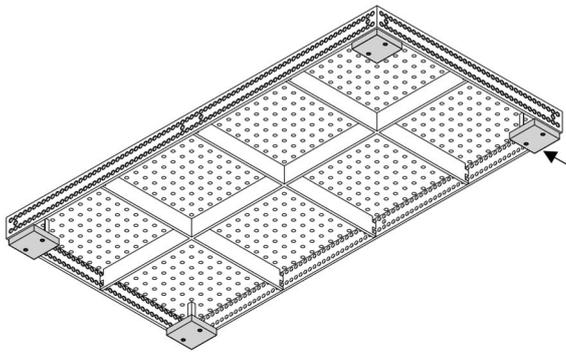


ART. NR.	Overview	NAME	QTY	ERP
N1		A. SYSTEM 16: ISO 4017 – M14x30	4	00004062
		B. SYSTEM 22: ISO 4017 – M14x35	4	00004063
		C. SYSTEM 28: ISO 4017 – M14x40	4	00004064
N2		ISO 4762 – M10x25	8 / 12 *	00002821
N3		ISO 7089 – D14	4	000040461
N4		ISO 7089 – D10	8 / 12 *	00002953

* 8 – 2000x1000; 2000x1200
 12 – 2400x1200; 3000x1500



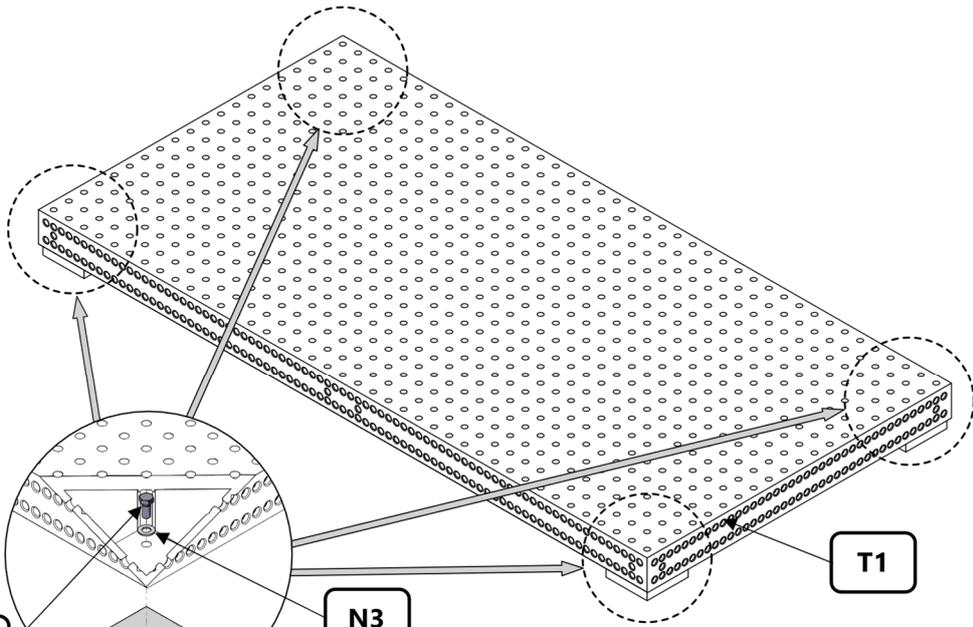
T1	T2	N1	N3	
				
1x	4x	4x	4x	



T2

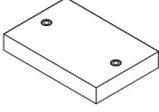
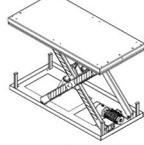


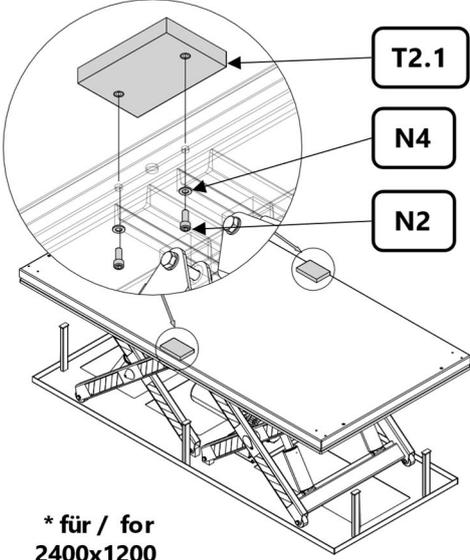




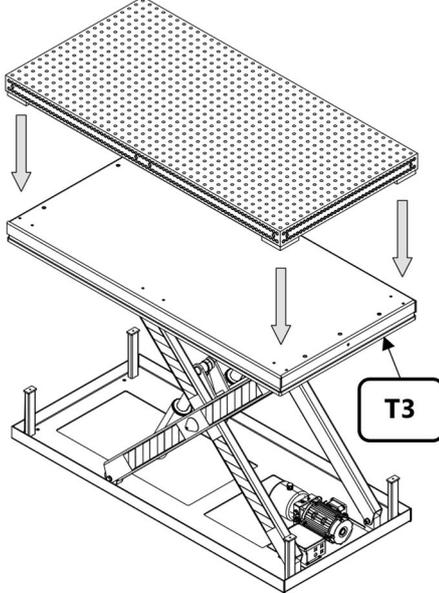
T1

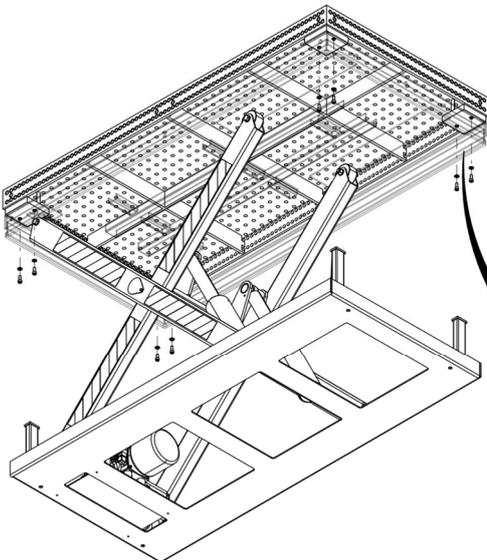
	N1	SYSTEM 16	A	ISO 4017 – M14x30
		SYSTEM 22	B	ISO 4017 – M14x35
		SYSTEM 28	C	ISO 4017 – M14x40

T2.1 *	T3	N2	N4	
				
2x	1x	8x / 12x *	8x / 12x *	



*** für / for**
2400x1200
3000x1500





Ansicht von unten / bottom view

