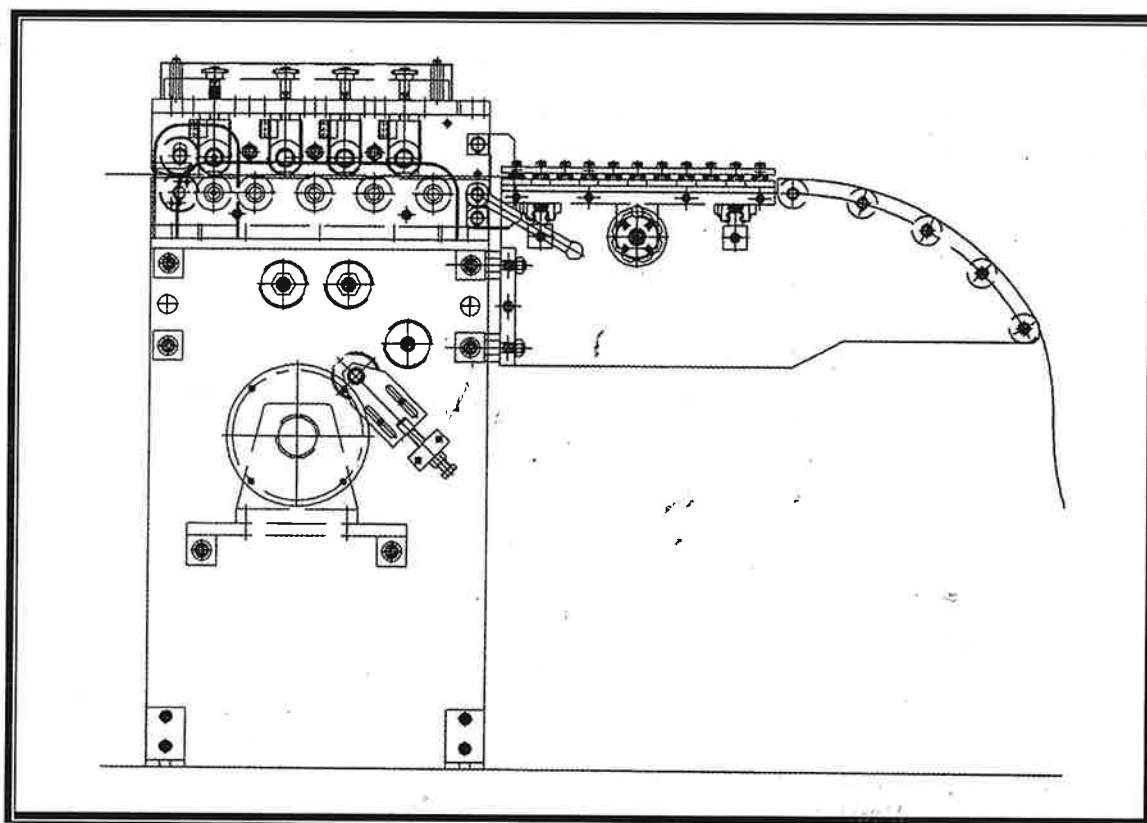


GSW Schwabe AG
Ausrüster der Stanzerei
Coilhandling + Anlagenbau

Bedienungsanleitung

Vorschubrichtmaschine



Typ: VRMA 80/76

Masch-Nr.: A - 1130 - 04

GSW Schwabe AG
Tel: +049 (0) 21 52 - 20 33 - 0 Fax: +049 (0) 21 52 - 24 54
Peter-Jakob-Busch-Straße 13 47906 Kempen

Herstellereerklärung

gemäß Anhang II B der EG-Maschinen-Richtlinie 98/37/EG (MaschR)

GSW Schwabe Fertigung GmbH

Peter-Jakob-Busch-Str. 13

47906 Kempen

Hiermit erklären wir, dass

die Vorschubrichtmaschine

des Maschinentyp: **VRMA 80/76**

mit der Maschinen-Nr.: **A-1130-04**

zum Einbau in eine andere Maschine/zum Zusammenbau mit Maschinenteilen oder -ausrüstung/zur Verkettung mit anderen Maschinen/ bestimmt ist. Die Inbetriebnahme wird solange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die zusammengebaute/kompletierte/verkettete Maschine/ den Bestimmungen der EG-Maschinen-Richtlinie entspricht und dafür eine EG-Konformitätserklärung gem. Anhang II A EG-Maschinen-Richtlinie vorliegt.

Zutreffende EG-Richtlinien: - EG-Richtlinie Maschinen
98/37/EG

Angewandte harmonisierte
Normen insbesondere: EN 12100:2004; EN 292-2:1995; EN 1050:1996

Ort / Datum Kempen, den 17. März 2005

Angaben zum Unterzeichner: St. Weißbeck
- Geschäftsführer -

GSW Schwabe Fertigung GmbH
Peter-Jakob-Busch-Str. 13, 47906 Kempen
Tel. 02152 / 20 50 00, Fax 24 54

formale Anforderungen: • Druck oder Maschinenschrift, • Amtssprache des Verwenderlandes, • rechtsverbindliche Unterschrift mind. i.V.,
• Original für Archiv, • Kopie für Kunden

¹ sofern noch keine harmonisierten Normen vorliegen

9 TECHNISCHE DATEN

		Einheit	VRMA 80/76
Durchlassbreite	max.	mm	100 – 800
Banddicke	min.	mm	0,4
	max.	mm	1,5
Banddicke bei voller Breite	max.	mm	1,0
Anzahl Richtwalzen		Stk.	7
Anzahl Zugwalzen		Stk.	2
Walzendurchmesser		mm	60
Richtwalzenabstand		mm	130
Geschwindigkeit ca.		m/min	15
Durchlaufhöhe über Flur	ca.	mm	1000
Geräuschpegel		dB(A)	70
Antriebsart		Servomotor	
elektr. Antriebsleistung		kW	2,2
Antriebsdrehzahl		1/min	3000
elektrischer Anschluss			3 x 400V, 50Hz Null, PE