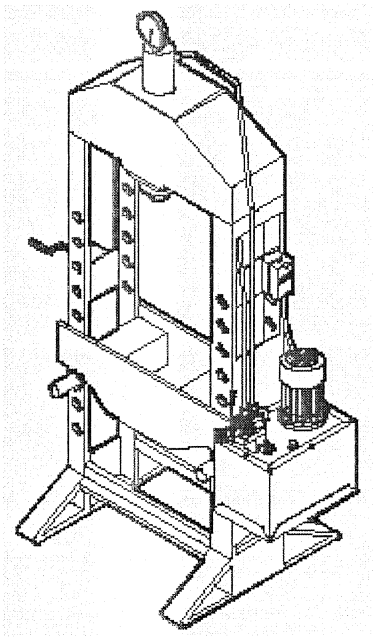
OMA CE

665 - 666



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ

Модели: 665 - 666

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Ред.14 OS 07/09/2009

Инструкция
по эксплуатации и обслуживанию

Гидравлические прессы

Модели 665 - 666

Серийный номер:

Год изготовления:

Изготовитель:

OMA S.p.A.
Head office: Via dell'Artigianato, 64
36045 LONIGO (VI) - ITALY

Телефон: ++ / +444 / 436199
Факс: ++ / +444 / 436208

Издание 1-ое. 25 июля 2003 года

Авторизованный сервисный центр

Fig. 2
Abb.2

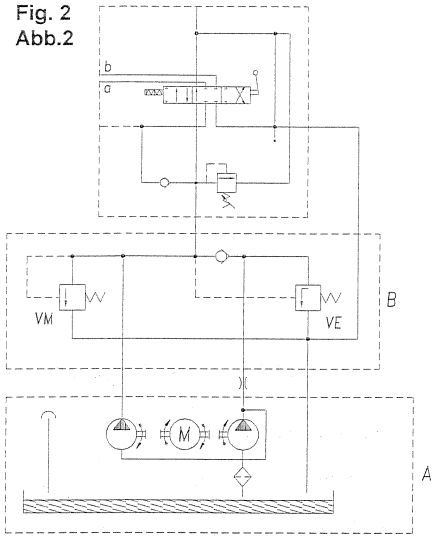


Fig. 3
Abb.3

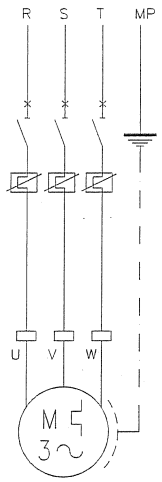


Fig. 4
Abb.4

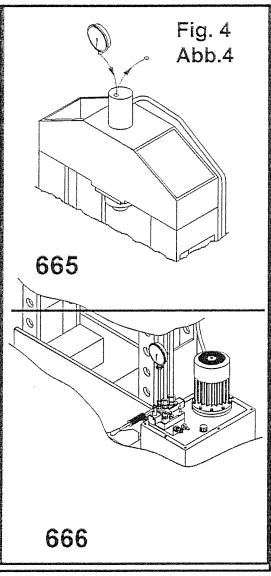
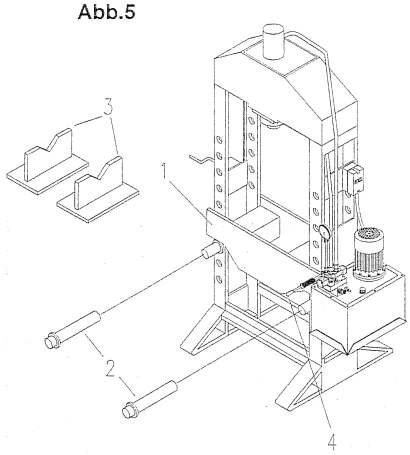


Fig. 5
Abb.5



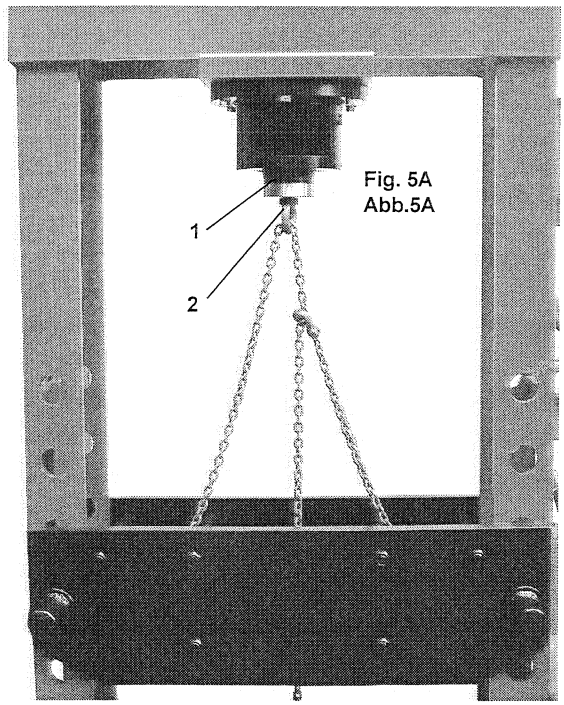


Fig. 5A
Abb.5A

Fig. 6
Abb.6

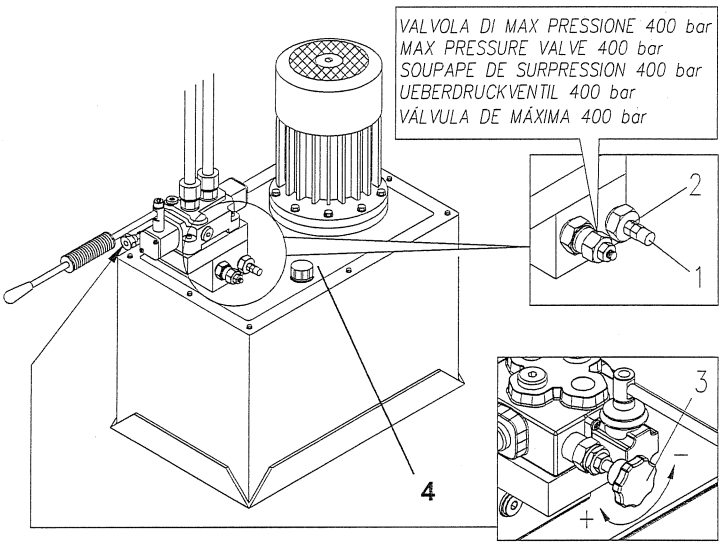
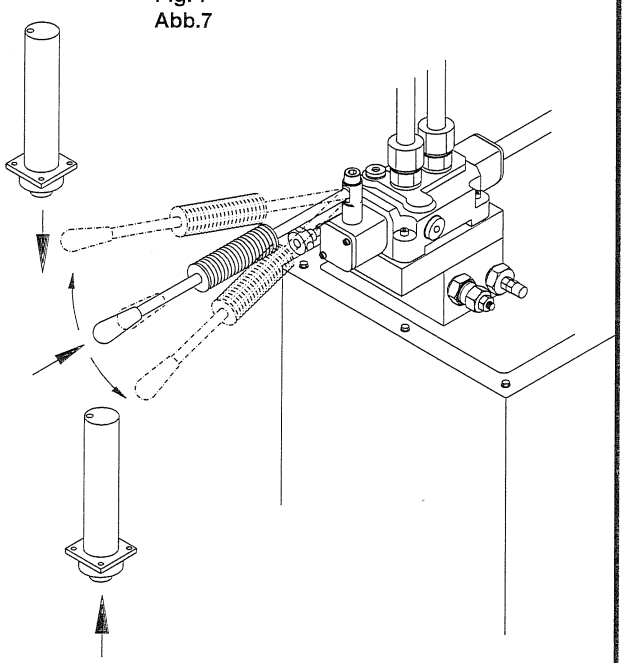
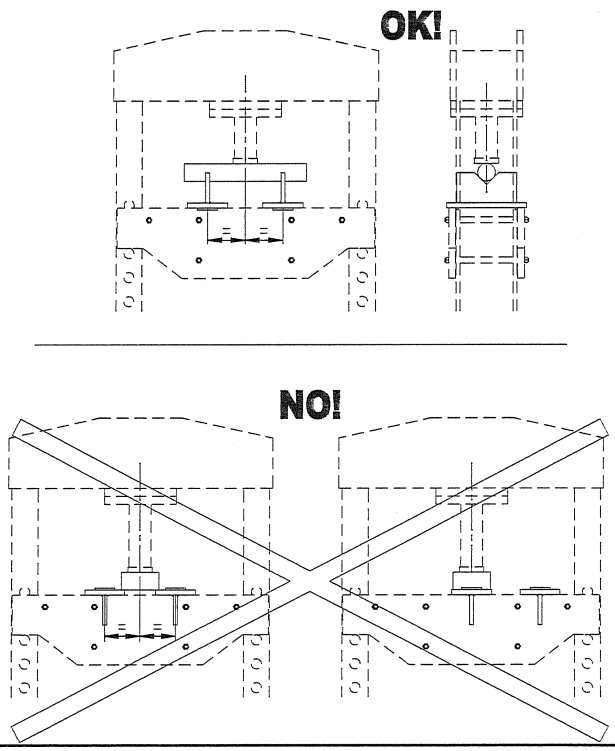


Fig. 7
Abb.7





ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ВЛАДЕЛЬЦА И/ИЛИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Настоящая инструкция является неотъемлемой частью оборудования и должна постоянно находиться в легко доступном месте в непосредственной близости к нему, а также передаваться вместе с оборудованием даже в случае его продажи.

Перед эксплуатацией оборудования владелец пресса и/или оператор-пользователь должны быть ознакомлены с настоящей инструкцией и содержащимися в ней рекомендациями.

Если оператор не понимает полностью содержания настоящей инструкции из-за недостатка знаний языка, на котором она написана, то данная инструкция должна быть прочитана и объяснена ему на его родном языке, чтобы быть уверенным в полном понимании ее содержания.

Изготовитель оборудования не несет ответственности за нанесение травм персоналу или причинение ущерба другому оборудованию или объектам собственности, возникшими вследствие неправильного или не разрешенного изготовителем способа эксплуатации.

УПАКОВКА

Пресс поставляется в единой упаковке, защищенной пластиковым материалом («Pluriball»).
Масса пресса составляет: модель 665 – 420 кг; модель 666 – 880 кг.

ПОДЪЕМ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Прессы можно поднимать и перемещать и позиционировать только с использованием вилочных подъемников и кранов автомастерской, имеющих соответствующую грузоподъемность.

При применении вилочных подъемников и кранов контейнер с оборудованием должен подниматься с использованием, по крайней мере, двух тросов.

После получения оборудования убедитесь в отсутствии механических повреждений, нанесенных оборудованию во время его транспортировки, и проверьте комплект поставки согласно упаковочному листу.

ХРАНЕНИЕ

Упакованное оборудование должно всегда храниться в закрытом производственном помещении, при температуре от -10°C до +40°C.

РАСПАКОВКА И УТИЛИЗАЦИЯ УПАКОВОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Упаковочный материал подлежит утилизации в соответствии с требованиям норм законодательства, действующими в стране эксплуатации оборудования.

Гидравлический пресс спроектирован и изготовлен в соответствии со следующими требованиями:

ТРЕБОВАНИЯ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА:

Европейские директивы: 98/37/CE.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СТАНДАРТЫ:

Европейские стандарты: EN 292.1, EN 292 /2

ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТИ:

Uni En 60204, CEI 64 /8

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Электрогидравлический пресс представляет собой неперемещаемое оборудование, т.е. оно закрепляется на поверхности пола анкерными болтами. Гидравлический пресс спроектирован и изготовлен для прессовки деталей в автомастерской (выпрямления деталей, разборки и сборки подшипников и т.д.).

Специальное использование оборудования для других целей **ДОЛЖНО БЫТЬ СОГЛАСОВАНО С ИЗГОТОВИТЕЛЕМ**.

Гидравлический пресс (Рис. 5) состоит из следующих частей:

- Рама пресса, изготовленная из листовой стали
- Ребристая платформа (площадка) пресса, изготовленная из стали
- Ручная лебедка (только для мод.665) или цепь (только для мод. 666) для вертикального позиционирования площадки пресса
- Гидравлический цилиндр
- Гидравлический силовой блок для управления работой гидроцлиндра, в состав которого входят:
  - Электрический мотор
  - Высокопродуктивный шестереночный насос низкого давления
  - Высокопродуктивный поршневой насос высокого давления
  - Резервуар
  - Емкость для масла
  - 2 шланга, соединяющих гидравлический силовой блок с гидроцилиндром
  - Панель управления для включения и блокировки гидравлического силового блока.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВ МОДЕЛЕЙ 665 - 666

	Модель 665	**Модель 666**
Максимальное давление прессования	50 тонн	100 тонн
Максимальная длина хода площадки	1000 мм	1000 мм
Уровень установки площадки пресса	120 мм	120 мм
Ширина площадки	780 mm	1040 mm.
Масса пресса	420 кг	750 кг
Масса площадки	80 кг	190 кг
Достигаемая гидроцилиндром скорость	0,020 м/с	0,016 м/с.
Рабочая скорость гидроцилиндра	0,0017 м/с	0,0015 м/с
Максимальное давление	400 бар = 50 тонн	400 бар = 100 тонн
Мощность силового блока	16 : 1,2 л/мин	25 : 2,4 л/мин
Емкость резервуара	30 л	30 л
Operating content	18 л	25 л

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ МОТОР:

Мощность электромотора	1,5 кВт
Напряжение электропитания	230- 400В – 3-фазное +/- 5%
Частота	50 Гц
Количество полюсов	4
Скорость вращения	1400 об/мин

На Рис. 2 показана гидравлическая система циркуляции масла под давлением.

Установка

Пресс должен быть установлен в закрытом производственном помещении. Поэтому, минимальное расстояние от стен, колонн и других механизмов автомастерской должно составлять не менее 600 мм.

Все зоны вокруг оборудования и его части должны быть равномерно и достаточно освещены для обеспечения безопасной работы, выполнения регулировок и проведения технического обслуживания, чтобы избежать появления зон затемнения, отражений и бликов света.

Система освещения должна быть выполнена в соответствии с требованиями норм законодательства, действующего в стране установки оборудования (контролируется лицом, производящим установку систем освещения).

Гидравлический пресс должен быть установлен на основании пола, имеющем достаточную несущую способность, чтобы выдержать соответствующую нагрузку (см. массу пресса) и закреплен агнкерными болтами диаметром 12 мм. (Fischer FZA M12x40 или им эквивалентными).

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Внимание !

Указанные далее операции должны выполняться только квалифицированным персоналом

1) Перед выполнением подключения оборудования к источнику электропитания, убедитесь в том, что:
   - система электропитания пресса оборудована предохранительными устройствами в соответствии с требованиями норм электробезопасности, действиующими в стране установки оборудования.
   - кабели подачи электропитания имеют следующие сечения:
     напряжение электропитания пресса 400В / 50 Гц, трехфазное: по меньшей мере 1,5 мм^2.
   - значения перепадов напряжения не превышают допустимых пределов, указанных в технических характеристиках.

2) Подключите кабель электропитания к терминалам клеммной коробки силового блока пресса (Рис 3). Заводская установка пресса изготовителем соответствует трехфазному электропитанию с напряжением 400В.

3) Выполните заземление оборудования.

4) После завершения операции подключения оборудования, проверьте совпадение направления вращения электромотора с направлением, указанным стрелкой, расположенной на корпусе электромотора.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

ВРАЩЕНИЕ ЭЛЕКТРОМОТОРА СИЛОВОГО БЛОКА В НЕПРАВИЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ В ТЕЧЕНИЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ВРЕМЕНИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ СЕРЬЕЗНОЕ ПОВРЕЖДЕНИЕ НАСОСА.

5) Снимите крышку с верхней части оборудования, нанесите тефлоновую смазку на резьбу манометра и ввинтите его, затягивая ключом до момента полной фиксации (Рис.4) (*только для модели 665*).

6) Проверьте уровень масла щупом; для долива используйте гидравлическое масло «AGIP OSO 46» – или «ESSO NUTO 46» или им эквивалентное масло.

7) Нанесети немного смазки на штифт лебедки (*только для модели 665*).

8) Нанесети небольшой слой масла на опорные штифты лебедки пресса.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

ОПЕРАТОР ПРЕССА ОБЯЗАН ДЕЙСТВОВАТЬ В СТРОГОМ СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ДЕЙСТВУЮЩИМИ В СТРАНЕ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ.

Запрещается использовать пресс для операций, отличных от тех, для выполнения которых предназначено данное оборудование.
При движении пресса или в момент, когда пресс находится под давлением, не работайте с деталями слишком близко.

ОПАСНОСТЬ ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ !

Не демонтируйте механических, гидравлических и электрических предохранительных устройств.

Категорически запрещается производить любые операции с площадкой пресса, когда она находится в подвесном состоянии на тросах лебедки.
Все рабочие операции должны выполняться, только когда площадка располагается на опорных штифтах, а тросы лебедки не испытывают натяжения.
Категорически запрещается перемещать площадку лебедкой, если на ней расположены детали или иные предметы
При выплнении работ не допускайте присутствия посторонних лиц в непосредственной близости к гидравлическому прессу.
Несоблюдение данных рекомендаций и правил может привести к повреждению гидравлического пресса и/или нанесению травм работающему с оборудованием оператору.
Изготовитель оборудование не несет ответственности за нанесение травм персоналу и/или причинение ущерба оборудованию, вызванными неправильным испольтзованием гидравлического пресса или его компонентов.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Установите площадку пресса (поз. 1, Рис.5) на желаемой высоте:
Мод. 665: поднимая ее с помощью лебедки, и вставьте штифты (2) в отверстия, расположенные непосредственно в нижней части корпуса пресса.
Мод. 666: снять крышку защиты стерженя и завинтить полностью рым-болт расположенный в конце цилиндра. Пропустить цепь серез соединяющие штифты рамы и сцепить надежно к рым-болту (2 Рис.5А) Приводить в действие включатель силового блока электрической панель. Приводить в действие рычаг чтобы поднять или отпустить поршень, после того как вы освободили и сняли опорные штифты с рамы. Расположить раму на желаемой высоте, внести опорные штифты в отверстия, расположенные непосредственно в нижней части корпуса пресса, снять цепь, рым-болт и собрать крышку защиты стерженя
Установите квадратные блоки (3) на площадку (1) (Рис. 5).
Включите гидравлический силовой блок переключателем.
Переместите рукоятку для опускания пресса; выполните работу, а затем переместите ту же рукоятку в противоположном направлении для возврата пресса исходное состояние (Рис. 7).

ПРИНЦИПЫ ЭКСПЛУАТАЦИИ

При выполнении фазы прессования, насос первого уровня всасывает масло через фильт и подает его в устроймство контроля и регулирования, где масло проходит через насос второго уровня.
Затем масло подается из блока управления в работающий гидроцилиндр.
В конце фазы прессования, давление в гидросистеме повышается, обуславливая автоматическое включение внутреннего клапана контроля давления, который сливает масло из первого уровня. Только на этой стадии выполняется прессование с давлением, установленным переключателем давления или при достижении давления ограниченного клапаном максимального давления.

РЕГУЛИРОВКИ И НАСТРОЙКИ

Допускается возможность изменения параметров настройки значений высокого и низкого давления (Рис. 6).
Для установки значения низкого давления, снимите крышку 1, ослабьте гайку 2 и переместите внутренний штифт.
Для установки значения низкого давления поверните регулировчное колесо (поз.3, Рис. 6).
Значения давлений следует устанвливать с использованием манометра (Рис. 4).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Увеличение давления вызывает большую нагрузку на электромотормотор

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Проверяйте уровень масла в гидросистеме один раз каждые 2 месяца. При необходимости, доливайте масло через заливную горловину; применяйте только масло «AGIP OSO 46» или «ESSO NUTO 46» или им эквивалентное масло.

Каждые 6 месяцев:

- Наносите смазку на двужущиеся части пресса и проверяйте функционирование манометра.
- Очищайте фильтр всасывания.
- Наносите сазку на лебедку и ее тросы. Проверяйте состояние тросов и своевременно производите их замену в случаях повреждения или появления дефектов.
- Проверяйте гидросистему на предмет отсутствия утечек масла между гидравлическим силовым блоком и гидроцилиндром и внутренним цилиндром. Если имеются утечки, проверьте состояние прокладок и при необходимости замените их.

Один раз в год проводите визуальный осмотр пресса для обеспечения уверенности в правильности функционирования оборудования.

Гидравлический блок (цилиндр/насос) представляет собой замкнутую систему, которая при нормальных условиях эксплуатации требует только нанесения смазки на движущиеся детали и компоненты один раз в полгода.

Если в системе гидроцилиндра имели место подтекания масла, и блок разбирался для замены прокладок, необходимо долить масло до уровня, добавлением его через заливную горловину на насосе (4 Рис. 6), пока насос не будет заполнен до уровня горловины.

Эти операции должны выполняться при позиционировании устройства прессования в спокойном исходном состоянии (в положении полного втягивания).
В любом случае, масло в гидросистеме подлежит замене не реже одного раза в 2 года, независимо от общего состояния оборудования.

Предупреждение !

Использование тормозных жидкостей не допускается !

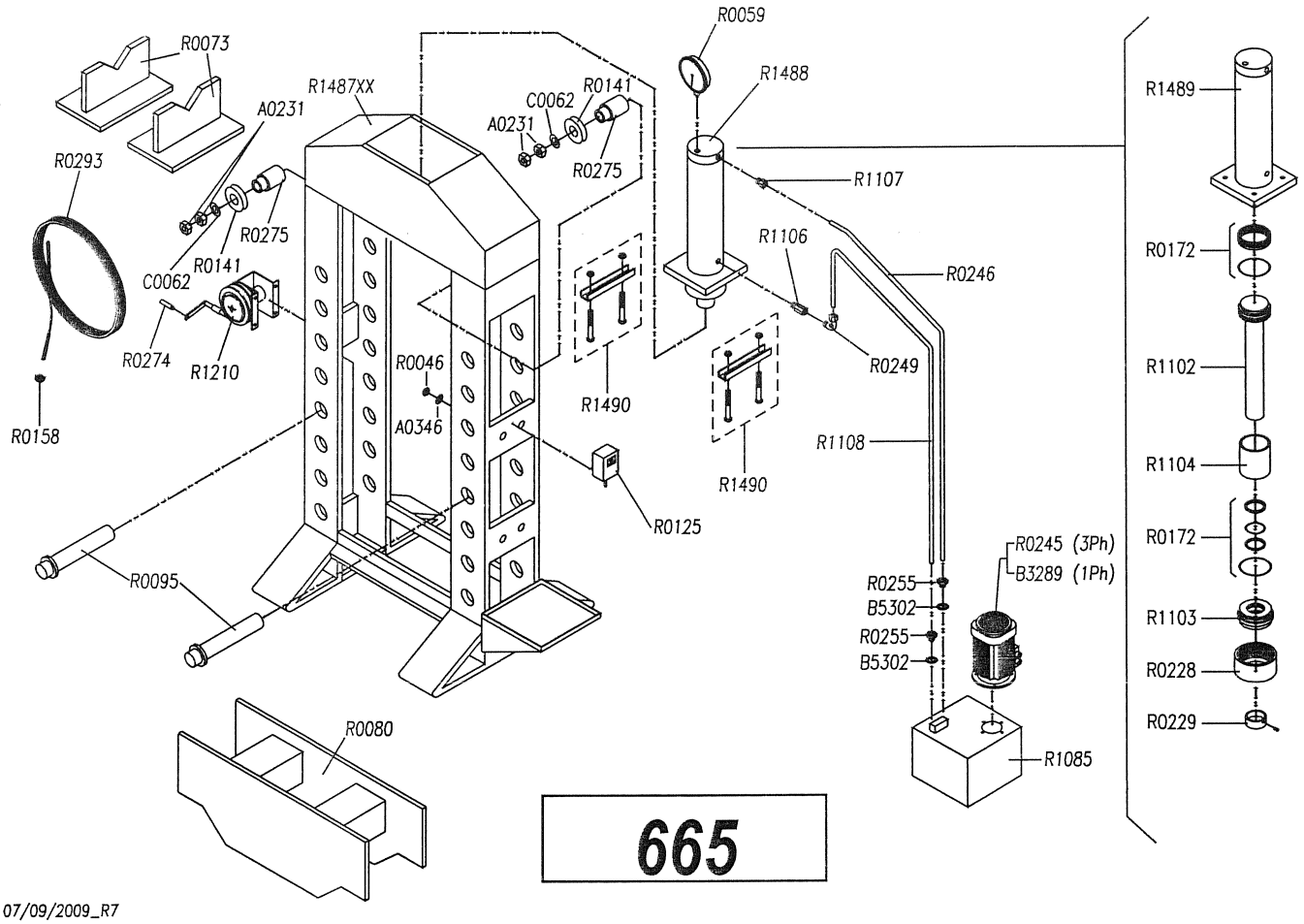
ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Метод устранения
Гидравлический силовой блок не обеспечивает достаточного давления	Проверьте уровень масла в резервуаре. Очистите фильт всасывания.
Гидравлический силовой блок не обеспечивает максимального давления	Отрегулируйте клапан максимального давления.
Устройство прессования поднимается рывками	Стравите воздух из гидросистемы. Долейте масло до требуемого уровня. Проверьте тип используемого масла.
Перегрев мотора гидравлического силового блока	Несоответствие напряжения электропитания. Проверьте напряжение. Неисправность электромотора. Обратитесь в Сервисный центр.

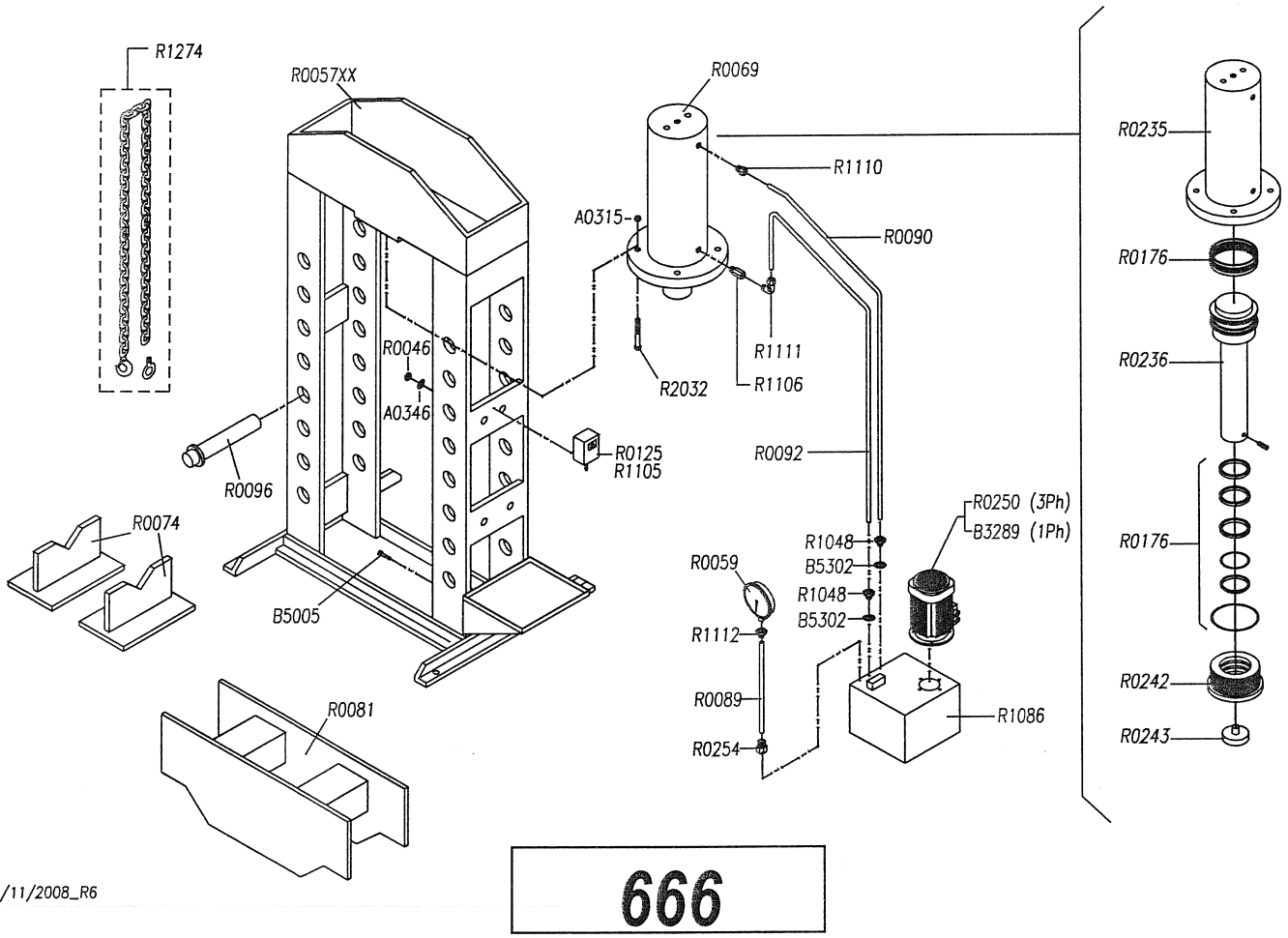
ПРИЛОЖЕНИЕ "А" СПЕЦИАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Слитое из гидросистемы и гидравлического силового блока при замене отработанное масло, подлежит утилизации в соответствии с требованиями норм законодательства, действующего в стране установки оборудования.

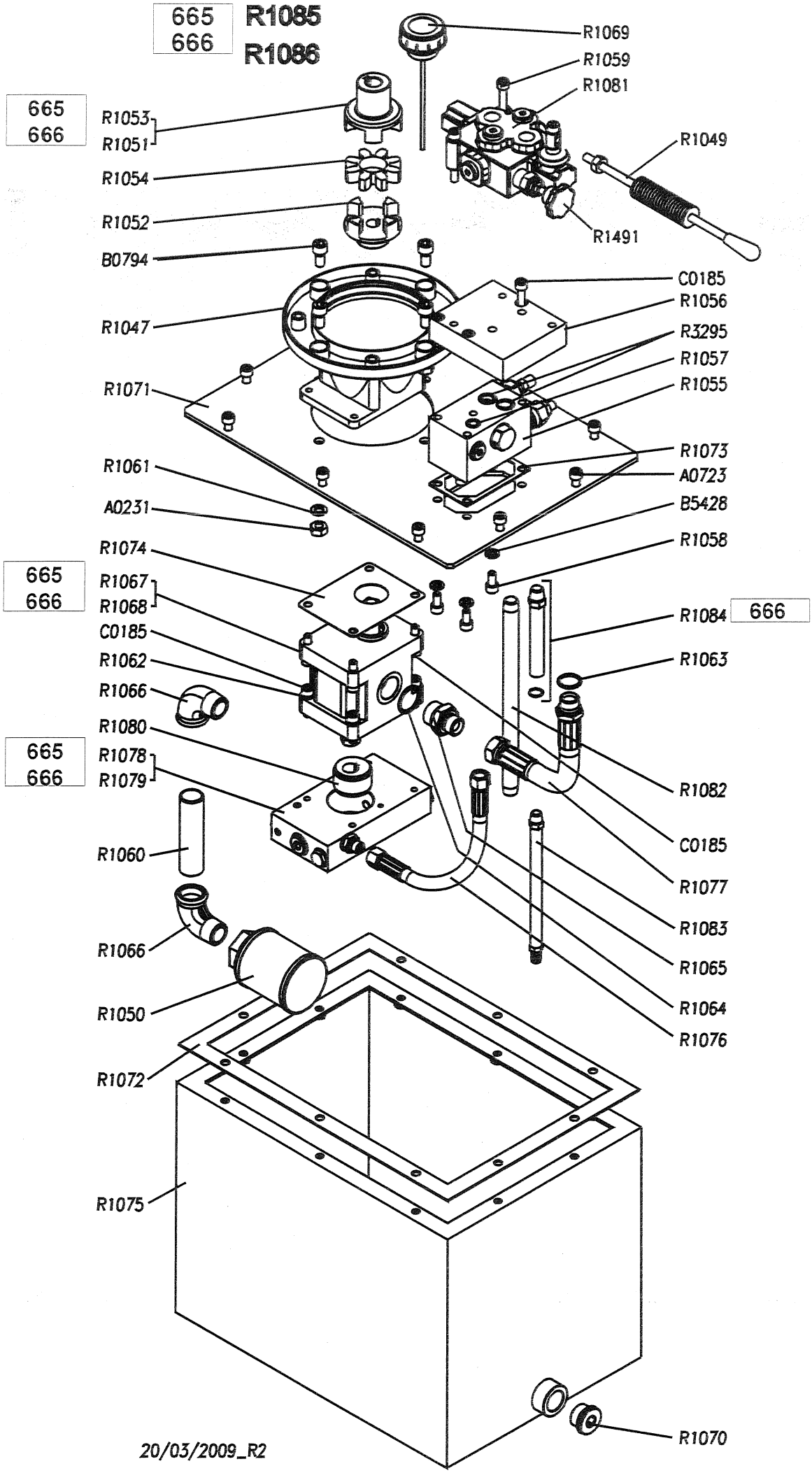
При списании оборудования металлические детали и компоненты пресса могут подлежать вторичной переработке; резиновые шланги и жидкости, применяемые в системе гидравлического пресса, подлежат утилизации в соответствии с требования норм законодательства, действующего в стране установки оборудования.



07/09/2009_R7



24/11/2008_R6


665
666
R1085
R1086
R1069
R1059
R1081
665
666
R1053
R1051
R1049
R1054
R1052
R1491
B0794
C0185
R1056
R1047
R3295
R1057
R1071
R1055
R1073
R1061
A0723
A0231
B5428
R1058
R1074
665
666
R1067
R1068
R1084
666
C0185
R1062
R1063
R1066
R1080
665
666
R1078
R1079
R1082
C0185
R1060
R1077
R1083
R1066
R1065
R1050
R1064
R1076
R1072
R1075
R1070
20/03/2009_R2

Part Code	Sugg	Descrizione	Description
A0231		DADO ALTO M10 6S UNI 5587 ZB	NUT M10
A0315		DADO ALTO M12 ZB UNI 5587	GALVANIZED NUT M12
A0346		RONDELLA P 12 X 24 UNI 6592	WASHER 12 X 24
A0723		VITE TCEI M8X20 UNI 5931	SCREW TCEI M8X20 UNI 5931
B0065		VITE TE M10X50 UNI 5739	SCREW TE M10X50 UNI 5739
B0794		VITE TCCE M10X20 UNI 5931 ZB	SCREW
B3289		MOTORE B5 400V 50HZ 1,5KW C90 4P	MOTOR B5 400V 50HZ 1,5KW C90 4P
B5005		VITE TE M10X25 UNI 5739	SCREW TE M10 X 25
B5428		RONDELLA GROWER 8,4 UNI1751 ZB	WASHER
C0062		RONDELLA Ø10,5X21 UNI 6592	WASHER Ø10,5X21
C0185		VITE TCCE M8X30 UNI 5931 ZB	SCREW TCCE M8X30 UNI 5931 ZB
R0046		DADO MEDIO M12 UNI 5588	NUT M12
R0057XX		TELAIO 666	FRAME
R0059	*	MANOMETRO Ø 100 MM.	MANOMETER Ø 100
R0069		CILINDRO COMPL. 666	CYLINDER COMPLETE
R0073		SUPPORTO V	"V" SUPPORT
R0074		SUPPORTO V 666	"V" SUPPORT
R0080		PIANO DI LAVORO	WORKING PLAN
R0081		PIANO DI LAVORO 666	WORKING PLAN
R0089		TUBO MANOMETRO 666	PIPE FOR GAUGE
R0090		TUBO MANDATA OLIO 666	OIL DELIVERY HOSE
R0092		TUBO RECUPERO OLIO 666	PIPE RECOVERING OIL
R0095		SPINA D 35X380	PLUG Ø 35 X 380
R0096		SPINA D 50X400 MM 666	PLUG Ø 50 X 400
R0125		INTERRUTORE TRIPOLARE MAGNETICO 10A	SWITCH
R0141		PULEGGIA VERRICELLO	WINCH PULLEY
R0158		DADO M8	NUT M8
R0172	*	KIT GUARNIZIONI 665	GASKETS KIT
R0176	*	KIT GUARNIZIONI 666	GASKETS KIT
R0228		TESTATA CILINDRO PR50-665	CYLINDER HEAD
R0229		TAPPO+GRANO 8X10	PLUG+ GRAB SCREW (8X10 UNI 5923)
R0235		CANNA CILINDRO 666	CYLINDER TUBE
R0236		PISTONE 666	PISTON
R0242		TESTATA CILINDRO 666	CYLINDER HEAD
R0243		TAPPO+GRANO 8X10 666	PLUG+SCREW
R0245		MOTORE B5 230/400V 50HZ 1,5KW C80 4P	MOTOR B5 230/400V 50HZ 1,5KW C80 4P
R0246		TUBO MANDATA OLIO 665	OIL DELIVERY HOSE
R0249		RACCORDO "L" M 1/2X14	MALE "L" CONNECTION 1/2X14
R0250		MOTORE B5 230/400V 50HZ 1,5KW C90 4P	MOTOR B5 230/400V 50HZ 1,5KW C80 4P

R0254		RACCORDO DIR. M 3/8X12	STRAIGHT CONN. 3/8"M FOR HOSE Ø 12
R0274		MANOPOLA 30-50	KNOB
R0275		DISTANZIALE 30-50	SPACER
R0289		FUNE 666	ROPE
R0293	*	CAVO ACCIAIO VERRICELLO	STEEL CABLE FOR WINCH
R1047		FLANGIA MOTORE	FLANGE
R1048		RACCORDO DIR. M 3/8X16	STRAIGHT CONN. 3/8"M FOR HOSE Ø 16
R1049		LEVA DISTRIBUTORE	DISTRIBUTOR LEVER
R1050	*	FILTRO	FILTER
R1051		GIUNTO MOTORE - 666	MOTOR COUPLING - 666
R1052		GIUNTO POMPA	PUMP COUPLING
R1053		GIUNTO MOTORE 665	MOTOR COUPLING 665
R1054		TASSELLO PER GIUNTO	COUPLING INSERT
R1055		BLOCCO PER POMPA	PUMP UNLOCKING
R1056		BLOCCO PER DISTRIBUTORE	DISTRIBUTOR UNLOCKING
R1057	*	GUARNIZIONE OR3043	GASKET OR3043
R1058		VITE TCEI M8x16 UNI 5931	SCREW TCEI M8X16 UNI 5931
R1059		VITE TCEI M8X60 UNI 5931	SCREW TCEI M82X60 UNI 5931
R1060		TUBO 3/4x100	PIPE 3/4x100
R1061		RONDELLA HEDTMANN Ø10 DIN 128A	WASHER HEDTMANN Ø10 DIN 128A
R1062		RONDELLA GROWER Ø8,4 x 2,5	WASHER GROWER Ø8,4 x 2,5
R1063		RONDELLA IN RAME ½ BSPP	COPPER WASHER ½ BSPP
R1064		RONDELLA IN RAME 3/4 BSPP	COPPER WASHER 3/4 BSPP
R1065		NIPPLO 3/4"-1/2"	NIPPLE 3/4"-1/2"
R1066		CURVA 90° M-F 3/4	BENT 90° M-F 3/4
R1067	*	POMPA MLPD/GA 211(11 cc) 665	PUMP MLPD/GA 211 (11 cc) 665
R1068	*	POMPA MLPD/GA 214 (14 cc) - 666	PUMP MLPD/GA 214 (14 cc) - 666
R1069		TAPPO SERBATOIO	TANK PLUG
R1070		TAPPO DIN 908 3/4+RONDELL.RAME	PLUG
R1071		COPERCHIO SERBATOIO	TANK HEAD
R1072	*	GUARNIZIONE SERBATOIO	TANK HEAD GASKETS
R1073	*	GUARNIZIONE	GASKET
R1074	*	GUARNIZIONE	GASKET
R1075		SERBATOIO 30 LT	TANK 30 LT
R1076		TUBO DIN 20022 F1/4 DIR-F1/4 DIR	PIPE DIN 20022 F1/4-F1/4
R1077		TUBO SAE100 R1 M1/2 DIR-F1/2 DIR	PIPE SAE100 R1 M1/2-F1/2
R1078	*	KIT POMPA A PISTONI (1,0 cc) - 665	PISTONS PUMP KIT (1,0 cc) - 665
R1079	*	KIT POMPA A PISTONI (1,5 cc) - 666	PISTONS PUMP KIT (1,5 cc) - 666
R1080		KIT ECCENTRICO	CAM KIT
R1081		DISTRIBUTORE COMPLETO	COMPLETE DISTRIBUTOR
R1082		TUBO ASPIRAZIONE	SUCTION PIPE
R1083		TUBO SCARICO	EXHAUST PIPE

R1084		KIT PROLUNGA TUBO ASPIRAZIONE - 666	EXTENSION SUCTION PIPE KIT - 666
R1085		CENTRALINA K3 - 665	HYDR.POWER UNIT K3 - 665
R1086		CENTRALINA K3 - 666	HYDR.POWER UNIT K3 - 666
R1102		PISTONE 665	PISTON
R1103		BUSSOLA GUIDA STELO 665	ROD GUIDE BUSH
R1104		DISTANZ.INTERNO 665	INSIDE SPACER
R1106		PROLUNGA M-F 1/2 L=75 PRM	EXTENSION
R1107		RACCORDO RSTRE 93-14SR 1/2PRM5	FITTING
R1108		TUBO SCARICO 665	DISCHARGE PIPE
R1110		RACCORDO RSTRE TN 93-16SR 1/2	FITTING
R1111		RACCORDO RSTRE 94-16SR 1/2PRM1	FITTING
R1112		RACCORDO RSTRE TN 103-12S 1/2	FITTING
R1210		VERRICELLO COMPL.	WINCH COMPLETE
R1274		CATENA CON GOLFARE	CHAINE WITH EYEBOLT
R1487XX		TELAIO 665	FRAME
R1488		CILINDRO COMPL.665	CYLINDER COMPLETE
R1489		CANNA CILINDRO 665	CYLINDER TUBE
R1490		SUPPORTO CILINDRO	CYLINDER SUPPORT
R1491		VOLANTINO DISTRIBUTORE	DISTRIBUTOR WHEEL
R3289		MOTORE B5 230V 50HZ 1,5KW C90 4P	MOTOR B5 230V 50HZ 1,5KW C90 4P
R3295	*	GUARNIZIONE OR119	GASKET OR119
Z_ZCONS		* = RICAMBI CONSIGLIATI	* = RECOMMENDED SPARE PARTS

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ

OMA S.p.A.

/Via dell'Artigianato, 64 36045 ЛОНИГО (ВИЧЕНЗА) ИТАЛИЯ

Тел.: ++/+444/436199; Факс: ++/+444/436208/

НАСТОЯЩИМ ЗАЯВЛЯЕТ, ЧТО

ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПРЕССЫ
МОДЕЛИ: 665 - 666

изготовлены в соответствии с требованиями норм 98/37/CE

07/09/2009

Инженер: **КАРЛО КОРДОНАТТО**