

KEILRIEMENANGETRIEBENE BOHRMASCHINEN

HU 16-2 TOPLINE

HU 16-4 TOPLINE

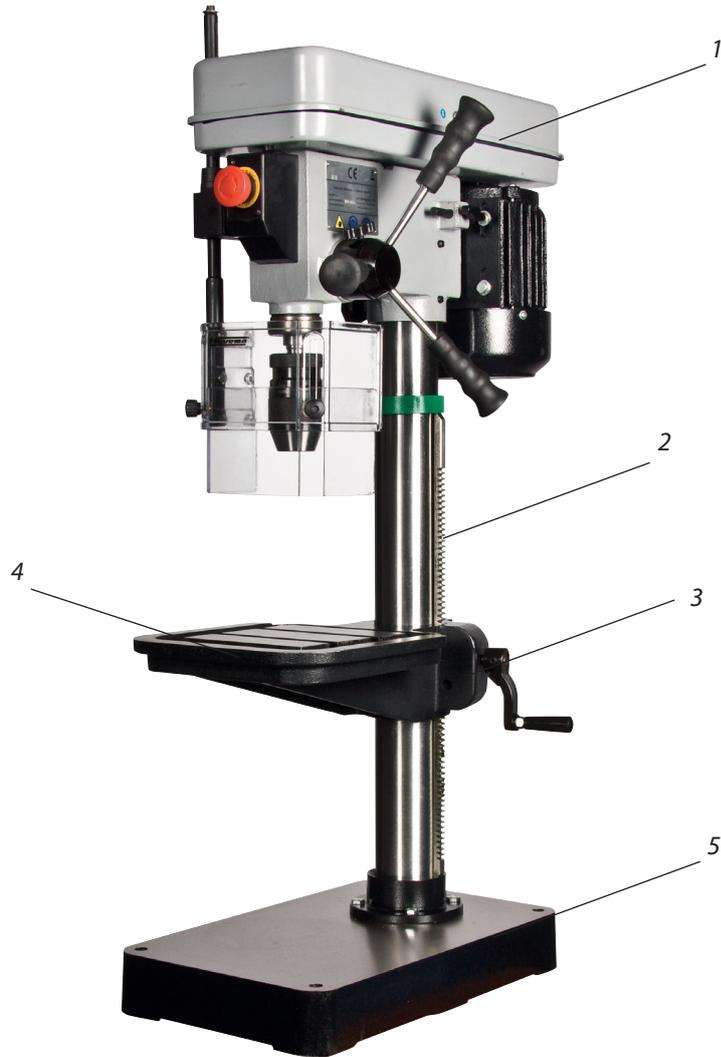


Abb. A - Hauptteile



Abb. 1 - Säule auf Fußplatte stellen



Abb. 2 - Zahnstange und Ring entfernen



Abb. 3 - Ring anziehen

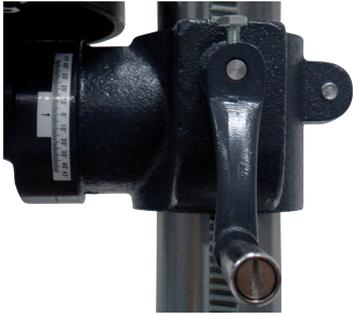


Abb. 4 - Klemmbolzen anziehen



Abb. 5- Klemmbolzen anziehen

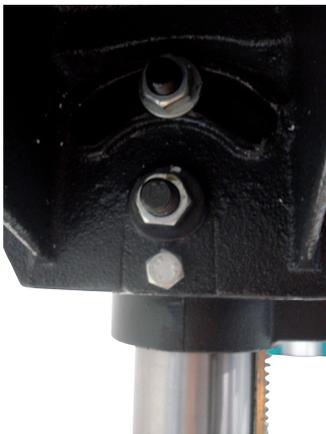


Abb. 6 - Tisch montieren



Abb. 7 - Knöpfe auf die Vorschubhebel montieren



Abb. 8 - Werkzeug auswerfen



Abb. 9 - Bohrkopf festdrücken



Abb. 10 - Knopf der Keilriemen-
schutzhaube festziehen

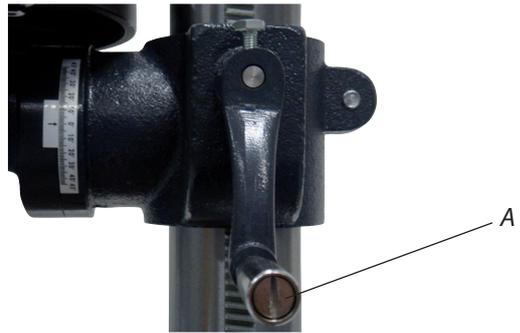


Abb. 11 - Höhenverstellung

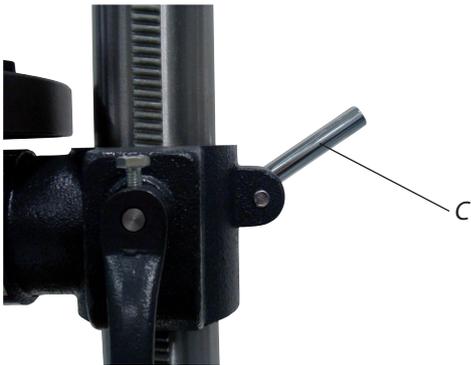


Abb. 12 - Drehen

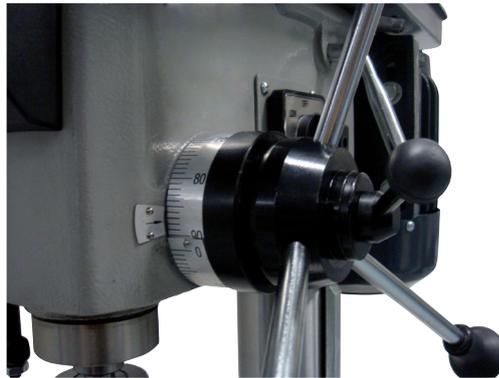


Abb. 13 - Tiefeneinstellung



Abb. 14 - Geschwindigkeit einstellen



Abb. 15 - Geschwindigkeit einstellen



Abb. 15A - Geschwindigkeit einstellen



Abb. 15B - Geschwindigkeit einstellen



Abb. 16 - Spindelfeder einstellen



Abb. 17 - Bohrer einsetzen

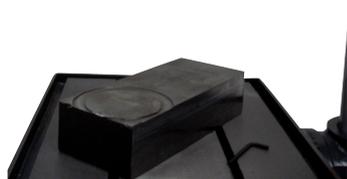


Abb. 18 - Holzstück auf den Tisch legen

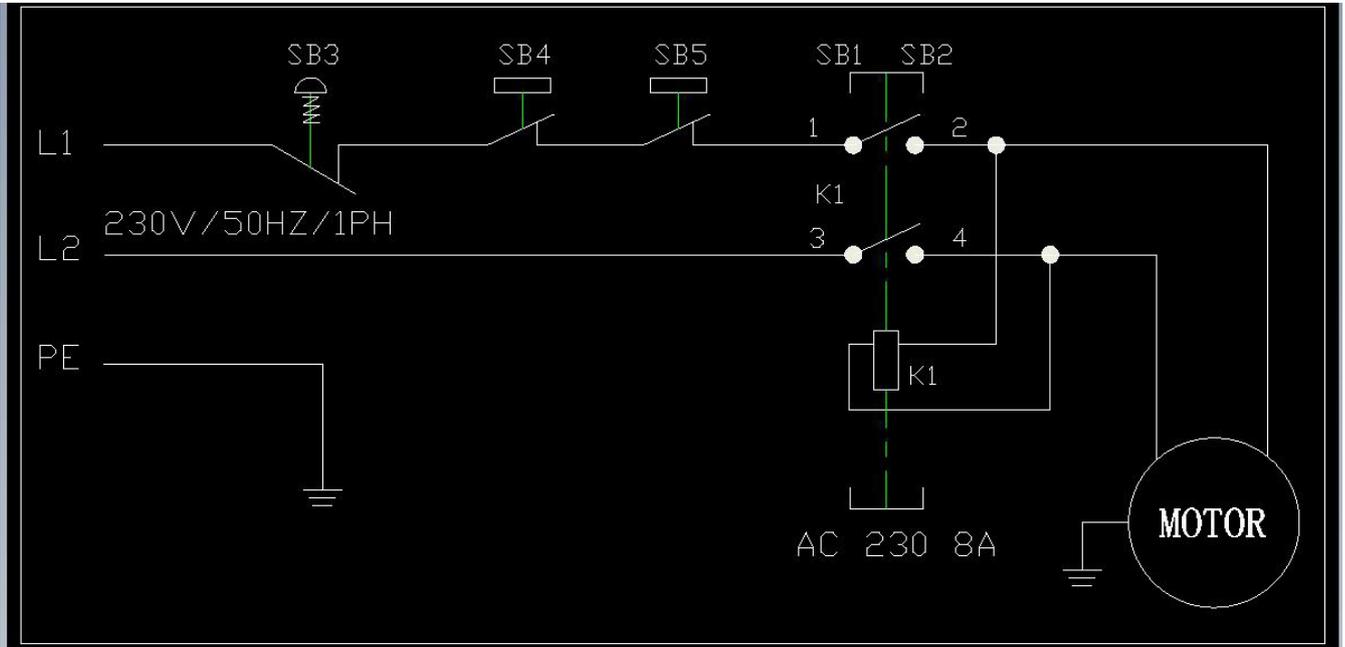


Abb. 19 - Elektrisches Schema

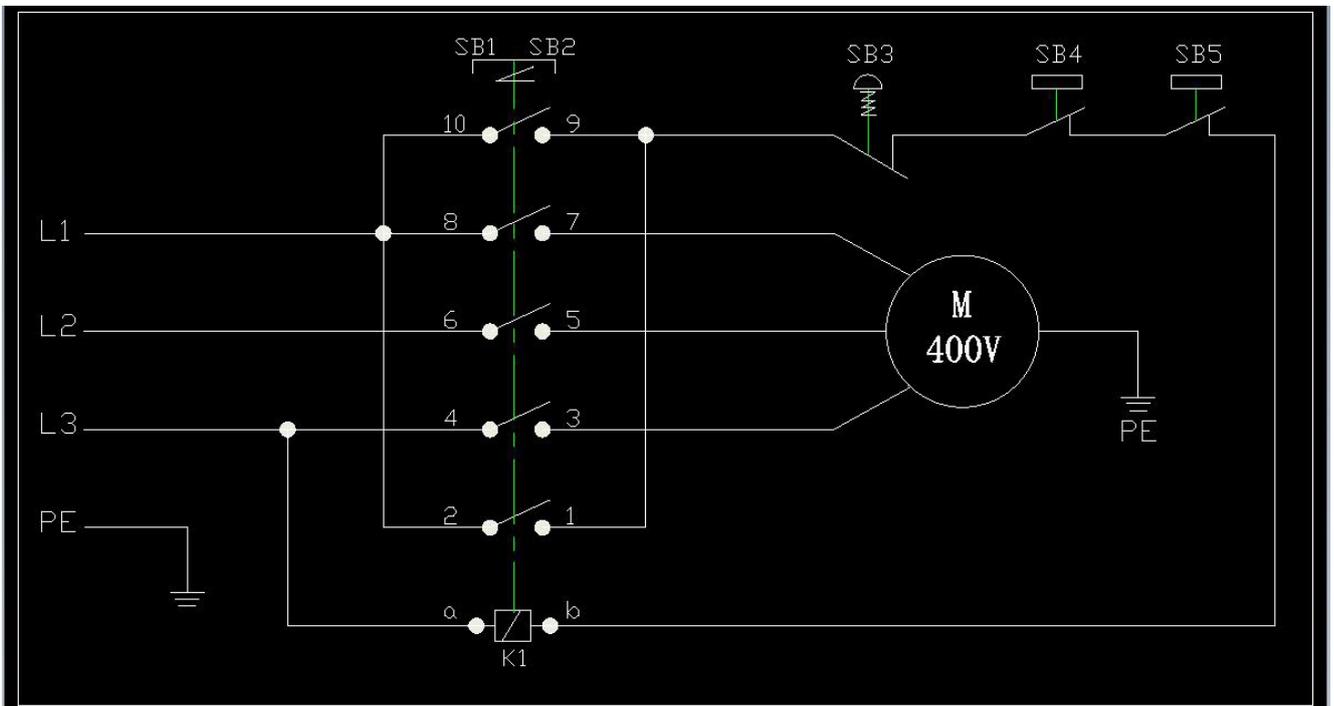


Abb. 20 - Elektrisches Schema

INHALTSVERZEICHNIS

1.	Allgemeine Regeln zum sicheren Umgang mit Maschinen	8
	Zusätzliche Sicherheitsvorschriften	9
2.	Anwendungsvorschriften	9
3.	Maschinenteile	9
4.	Montage	10
5.	Einstellen	10
5.1	Tischeinstellung	10
5.2	Tiefeneinstellung	10
5.3.	Geschwindigkeit einstellen	10
5.4	Keilriemen nachstellen	11
5.5	Spindelfeder einstellen	11
6.	Bedienung	11
6.1	Bohrer einsetzen	11
6.2	Werkstück	11
6.3	Schraubstock	11
7.	Problemlösung	11
8.	Wartung	12
8.1	Schmierung	12
9.	Elektrikanlage	12
9.1	Erdung	12
9.2	Produktspezifikationen	12
10.	Ersatzteilliste	13

TISCHBOHRMASCHINEN HU 16-2 TOPLINE / HU 16-4 TOPLINE

1. ALLGEMEINE REGELN ZUM SICHEREN UMGANG MIT MASCHINEN

N.B.: Zur eigenen Sicherheit immer erst die Bedienungsanleitung lesen, bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird. Die Maschine, deren Bedienung und Betriebsgrenzen kennenlernen sowie deren spezifische Gefahren erkennen.

Wie bei allen Maschinen sind auch bei dieser Maschine beim Betrieb und der Handhabung maschinentypische Gefahren gegeben. Die aufmerksame Bedienung und der richtige Umgang mit der Maschine verringern wesentlich die möglichen Unfallgefahren. Bei Mißachtung der normalen Vorsichtsmaßnahmen sind Unfallgefahren für den Bedienenden unausweichlich. Die Maschine wurde nur für die gegebenen Verwendungsarten ausgelegt. Wir legen es dringend nahe, daß die Maschine weder abgeändert noch in einer Art und Weise betrieben wird, für welche sie nicht ausgelegt wurde. Bei irgendwelchen Fragen zur Nutzung der Maschine sollte vor deren Betrieb - falls die Bedienungsanleitung keinen Aufschluß vermitteln kann - der Händler kontaktiert und von ihm die Klärung abgewartet werden.

1. Schutzabdeckungen in betriebsfähigem Zustand halten und nicht abbauen.
2. Elektrisch betriebene Maschinen mit einem Netzanschlußstecker mit Schutzkontakt immer an einer Steckdose mit Schutzkontakt anschließen. Bei der Verwendung von Zwischensteckern ohne Schutzkontakt muß der Schutzkontaktanschluß zur Maschine unbedingt hergestellt werden. Die Maschine niemals ohne Schutzkontaktanschluß betreiben.
3. Lose Spannhebel oder Schlüssel immer von der Maschine entfernen. Ein Verhalten entwickeln, so daß immer vor dem Einschalten der Maschine geprüft wird, ob alle losen Bedienelemente entfernt wurden.
4. Arbeitsbereich hindernisfrei halten. Verstellte Arbeitsbereiche und Arbeitsflächen fordern Unfälle geradezu heraus.
5. Maschine nicht in gefährvoller Umgebung betreiben. Angetriebene Maschinen nicht in feuchten oder nassen Räumen betreiben oder diese dem Regen aussetzen. Arbeitsfläche und Bereich immer gut beleuchten.
6. Kinder und Besucher von der Maschine fernhalten. Kinder und Besucher sollten immer in einem sicheren Abstand zum Arbeitsbereich gehalten werden.
7. Die Werkstatt oder den Arbeitsraum vor unbefugtem Betreten absichern. Kindersicherungen in Form von verschließbaren Riegeln, absperrbaren Hauptschaltern usw. anbringen.
8. Maschine nicht überlasten. Die Arbeitsleistung der Maschine wird besser und der Betrieb sicherer, wenn diese in den Leistungsbereichen betrieben wird, für welche sie ausgelegt ist.
9. Immer die Maschine einsetzen, die der Anforderung 1-2 entspricht. Anbaugeräte der Maschine nicht für Arbeiten einsetzen, für welche sie nicht ausgelegt ist.
10. Richtige Arbeitskleidung tragen. Keine lose Kleidung, Handschuhe, Halstücher, Ringe, Hals- oder Handketten oder anderen Schmuck tragen. Diese können sich in bewegenden Maschinenteilen verfangen. Schuhe mit rutschfesten Sohlen tragen. Eine Kopfbedeckung tragen, die lange Haare vollständig umfaßt.
11. Immer eine Schutzbrille tragen. Hier gemäß den Unfallverhütungsvorschriften verfahren. Ebenso eine Staubmaske bei Arbeiten mit Staubanfall tragen.
12. Werkstücke festklemmen. Zum Halten des Werkstückes immer einen Schraubstock oder eine Spannvorrichtung verwenden. Das ist sicherer als mit der Hand und es stehen beide Hände zum Bedienen der Maschine zur Verfügung.
13. Auf Standsicherheit achten. Die Fußstellung und körperliche Balance immer so halten, daß der sichere Stand gegeben ist.
14. Maschine immer in einwandfreiem Zustand halten. Hierzu die Schneidflächen scharf und sauber für die optimale Leistung halten. Die Betriebsanweisung für die Reinigung, das Schmieren und den Wechsel von Anbaugeräten beachten. Maschine immer vom Netz trennen, bevor Wartungsarbeiten oder der Wechsel von Maschinenteilen, wie Sägeblatt, Schneidwerkzeuge usw. erfolgen.
15. Nur die empfohlenen Zubehöre verwenden. Hierzu die Anweisungen in der Bedienungsanleitung beachten. Die Verwendung von ungeeignetem Zubehör birgt Unfallgefahren in sich.
16. Das unbeabsichtigte Inbetriebsetzen vermeiden. Immer vor dem Herstellen des Netzanschlusses prüfen, ob der Betriebsschalter in der Stellung AUS (OFF) steht.
17. Alle Ölbehälter vor Gebrauch der Maschine auffüllen.
18. Niemals auf der Maschine stehen. Schwere Verletzungen sind möglich, falls die Maschine kippt oder in Berührung mit dem Schneidwerkzeug kommt.

19. Schadhafte Maschinenteile prüfen. Vor der weiteren Nutzung der Maschine ein schadhaftes Maschinenteil sorgfältig darauf prüfen, ob es trotz des Schadens seine Funktion noch voll und sicher erfüllen kann. Beschädigte Schutzvorrichtungen oder andere Teile sollten vor dem weiteren Betrieb einwandfrei repariert oder ausgetauscht werden.
20. Vorschubrichtung. Das Werkstück nur entgegen der Dreh- oder Laufrichtung des Schneidwerkzeuges oder Sägeblattes einführen.
21. Niemals die Maschine während des Betriebes verlassen. Immer die Netzversorgung abschalten. Maschine erst verlassen, wenn diese vollständig zum Stillstand gekommen ist.
22. Alkohol, Medikamente, Drogen. Niemals die Maschine unter Einfluß von Alkohol, Medikamenten oder Drogen bedienen.
23. Sicherstellen, daß die Maschine von der Netzversorgung getrennt ist, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage, am Antriebsmotor usw. erfolgen.
24. Originalverpackung aufbewahren wegen Wiedertransport oder Umstellung der Maschine.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- Bei Wartung und Reparatur muß die Maschine auf "AUS" stehen und der Stecker gezogen werden.
- Eingespannte Werkstücke dürfen ausschließlich bei einer ausgeschalteten Maschine gemessen werden.
- Sicherheitsvorrichtungen oder Schutzhauben usw. dürfen nicht entfernt werden.
- Sicherheitsbrille tragen.
- Späne dürfen nicht mit der Hand entfernt werden, bitte Bürste verwenden.
- Die Maschine niemals während des Betriebes verlassen.

2. ANWENDUNGSVORSCHRIFTEN

Lesen Sie die Sicherheitsvorschriften sorgfältig durch, und halten Sie sich daran. Studieren Sie die Anwendungsmöglichkeiten und Grenzen der Maschine. Achten Sie auf Risiken beim Gebrauch.



Tragen Sie immer eine Sicherheitsbrille.

1. Achtung: Diese Bohrmaschine ist nur geeignet für die Verwendung von Bohrern. Verwendung von anderem Zubehör kann gefährlich sein.
2. Richtige Bohrgeschwindigkeiten: Faktoren für die richtige Wahl der Geschwindigkeit sind die Art des zu bearbeitenden Materials, die Größe des Bohrloches, die Art der Bohrer und die gewünschte Qualität des Schnittes. Je kleiner die Bohrer, desto höher die erforderliche Drehzahl. Bei weichen Materialien muß die Geschwindigkeit höher sein als bei harten Materialien.
3. Metallbearbeitung: Verwenden Sie Klemmen zum Festhalten des Werkstücks. Das Werkstück darf niemals mit der Hand gehalten werden, die Rillen des Bohrers könnten das Werkstück plötzlich greifen, besonders beim Herauskommen aus dem Werkstück. Wenn das Werkstück aus der Hand des Bearbeiters geschleudert wird, könnte dies zu Verletzungen führen. Der Bohrer wird abbrechen wenn das Werkstück gegen die Säule schlägt.
4. Das Werkstück muß während des Bohrens fest geklammert werden: kippen, drehen oder verschieben führt nicht nur zu einem rohen Bohrloch, sondern erhöht auch das Risiko das der Bohrer abbricht. Klemmen Sie deshalb jedes Werkstück!
5. Befestigen Sie das Bohrfutter fest auf der Spindel damit, sie nicht weggeschleudert werden kann.
6. Entfernen Sie den Bohrkopfschlüssel nach der Einstellung.
7. Beim Anschließen des Motors darf das Gerät nicht an einer Stromquelle angeschlossen sein.
8. Verankern Sie die Maschine vorzugsweise im Boden, um kippen, rutschen oder verschieben zu vermeiden.
9. Die Stellschrauben des Kopfes müssen fest angezogen werden, ehe die Maschine verwendet wird.

3. MASCHINENTEILE

Entfernen Sie die Verpackung und überprüfen Sie ob nachstehende Teile vorhanden sind:

Abb. A.	Hauptteile	Zahl
1	Kopf	1
2	Säule mit Flansch	1
3	Halter	1
4	Tisch (nicht kippbar)	1
5	Fußplatte	1



Achtung:

Wenn Teile fehlen oder beschädigt sind, sollten Sie sich sofort mit Ihrem Händler in Verbindung setzen.

4. MONTAGE

- Stellen Sie die Säule auf die Fußplatte und achten Sie darauf daß die Löcher im Fuß mit denen in der Fußplatte übereinstimmen (Abb. 1).
- Die Säule mit Bolzen und Unterlegscheiben festschrauben.
- Entfernen Sie die Zahnstange und den Ring (Abb. 2).
- Montieren Sie den Halter und die Zahnstange zusammen.
- Montieren Sie den Ring und ziehen Sie diesen an, aber nicht zu fest, sonst könnte der abbrechen (Abb. 3).
- Ziehen Sie den Hebel mittels der Stellschraube an und ziehen Sie den Klemmbolzen an (Abb. 4 und 5).
- Montieren Sie den Tisch mittels zweier Bolzen (Abb. 6).
- Schieben Sie den Kopf vorsichtig über die Säule. Drehen Sie den Kopf über die Fußplatte und den Tisch. Ziehen Sie die Stellschrauben auf der rechten Seite des Kopfes an und klemmen Sie den Kopf mit dem Schlüssel.
- Montieren Sie die Knöpfe auf die Vorschubhebel und schrauben Sie diese in die Nabe der Ritzelwelle (Abb. 7).
- Montieren Sie den Spannschraubhebel und den Knopf.
- Montieren Sie zuerst den Konus in die Spindel. Drehen Sie die Vorschubhebel, um den Konus reinzudrücken (Abb. 8).
- Öffnen Sie das Bohrfutter vollständig, indem Sie den Bohrschlüssel nach links drehen. Legen Sie ein Stück Holz auf den Tisch um das Futter zu schützen.
- Drehen Sie die Vorschubhebel und drücken Sie den Bohrkopf fest auf die Spindel (Abb. 9).
- Ziehen Sie die Schraube und den Knopf der Keilriemenschutzhaube fest (A, Abb. 10).



Achtung:

Reinigen Sie den Konus und das Bohrfutter vor der Montage mit einem sauberen Tuch.

5. EINSTELLEN

5.1 TISCHEINSTELLUNG

Höhenverstellung:

Für eine Vertikalstellung des Tisches lockern Sie den Klemmbolzen. Der Tisch wird in die richtige Position gebracht, indem der Hebel (A) gedreht wird und der Klemmbolzen wieder angezogen wird (Abb. 11).

360° drehbar:

Lockern Sie den Klemmbolzen (C) und drehen Sie den Tisch in die gewünschte Position. Ziehen Sie den Bolzen wieder an (Abb. 12).

5.2 TIEFENEINSTELLUNG

Die Tiefeneinstellung befindet sich an der Seitenspindel. Lockern Sie den Stellbolzen und gehen Sie zur richtigen Position. Ziehen Sie den Bolzen wieder an und holen Sie die Spindel zurück (Abb. 13).

5.3. GESCHWINDIGKEIT EINSTELLEN

Abbildung 14, 15, 15A, 15B

1. Ziehen Sie den Stecker.
2. Öffnen Sie die Keilriemenschutzhaube und lockern Sie den Spannschraubhebel.
3. Wählen Sie die gewünschte Bohrgeschwindigkeit und stellen Sie den Keilriemen in die richtige Position.
4. Drücken Sie den Motor nach hinten, bis eine durchschnittliche Spannung auf den Keilriemen erreicht wird. Klemmen Sie den Hebel wieder.

Die richtige Bohrgeschwindigkeit finden Sie in nachstehender Tabelle:

Bohrdurchmesser		Gußstahl		Werkzeugstahl		Gußeisen		Flußstahl		Alum. und Kupfer	
		Schnittgeschwindigkeit									
		m/min	ft/min	m/min	ft/min	m/min	ft/min	m/min	ft/min	m/min	ft/min
12	40	18	60	24	80	30	100	60	200		
mm	Inch	Drehzahl auf Grund des Bohrdurchmessers und der Schnittgeschwindigkeit									
2	1/16	1910	2445	2865	3665	3820	4890	4775	6110	9550	12225
3	1/8	1275	1220	1910	1835	2545	2445	3185	3055	6365	6110
5	3/16	765	815	1145	1220	1530	1630	1910	2035	3820	4075
6	¼	610	610	955	915	1275	1220	1590	1530	3180	3055
8	5/16	480	490	715	735	955	980	1195	1220	2390	2445

10	3/8	380	405	570	610	765	815	955	1020	1910	2035
11	7/16	350	350	520	525	700	700	870	870	1740	1745
13	1/2	300	305	440	460	590	610	735	765	1470	1530
16	5/8	240	245	360	365	480	490	600	610	1200	1220
19	3/4	190	205	285	305	380	405	480	510	955	1020

5.4 KEILRIEMEN NACHSTELLEN

Für die richtige Spannung: Drücken Sie auf den Keilriemen. Das Spiel soll $\pm 10\%$ betragen.

5.5 SPINDELFEDER EINSTELLEN

Abbildung 16

Ziehen Sie den Knopf nach vorne und drehen Sie ihn vorsichtig nach links, biss an die nächste Kerbe.

6. BEDIENUNG

6.1 BOHRER EINSETZEN

Stecken Sie den Bohrer ungefähr 25.4 mm in das Bohrfutter. Wenn Sie einen kleinen Bohrer verwenden, müssen Sie darauf achten, daß die Backen nicht die Schnittfläche umfassen. Achten Sie darauf daß der Bohrer sich in der Mitte des Bohrfutters befindet, ehe Sie das Futter mit dem Schlüssel schließen (Abb. 17).

6.2 WERKSTÜCK

Legen Sie immer ein Stück Holz (oder Multiplex) auf den Tisch. Gratbildung an der Unterseite wird so vermieden, falls der Bohrer durchbricht. Legen Sie das Holz gegen die linken Seite der Säule (Abb. 18).

6.3 SCHRAUBSTOCK

Verwenden Sie einen Schraubstock (nicht mitgeliefert) um kleine Werkstücke zu klemmen, die nicht auf den Tisch geklemmt werden können. Der Schraubstock wird auf den Maschinentisch montiert.

7. PROBLEMLÖSUNG

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Zuviel Lärm	Falsche Riemenspannung Spindel nicht geschmiert Keilriemenscheibe locker Keilriemen locker Lager abgenutzt	Spannung einstellen Spindelhülse und Spindel entfernen und schmieren Keilriemenscheibe festmachen Keilriemenspannung einstellen Lager ersetzen
Übermäßiges Spiel des Bohrer	Bohrer locker Spindelwelle oder Lager abgenutzt Bohrfutter abgenutzt	Bohrer gegen Tisch drücken Spindelwelle oder Lager ersetzen Bohrfutter ersetzen
Motor wird nicht eingeschaltet	Stromversorgung Motoranschlüsse Schalteranschlüsse Motorwicklung durchgebrannt Schalter defekt	Stromkabel prüfen Motoranschlüsse prüfen Schalteranschlüsse prüfen Motorwicklung ersetzen Schalter ersetzen
Bohrer greift in Werkstück	Großer Druck auf Vorschubhebel Keilriemen locker Bohrfutter locker Zu hohe Geschwindigkeit	Weniger Druck ausüben Keilriemenspannung prüfen Bohrer mit Schlüssel festsetzen Geschwindigkeit ändern
Bohrer brennt oder raucht	Falsche Geschwindigkeit Späne werden nicht abgeführt Bohrer stumpf, ungeeignet für Material Schmierung Falscher Vorschub	Tabelle beachten Bohrer reinigen Schärfe und Konus prüfen Schmieren während des Bohrens Weniger Druck ausüben
Tisch wird schwer hochgezogen	Schmierung Zahnstange krumm Klemmbolzen nicht gelockert	Ein wenig mit Öl schmieren Geradebiegen Klemmbolzen lockern

8. WARTUNG



Warnung!

Schalten Sie die Maschine aus und lösen Sie diese von der Stromversorgung bevor Sie mit Wartung oder Reparaturen anfangen!

- Entfernen Sie regelmäßig den Staub, der sich im Motor ansammelt.
- Schmieren Sie den Tisch und die Säule mit ein wenig Wachs, damit die Oberfläche sauber bleibt.
- Wenn das Stromkabel abgenutzt oder kaputt ist, sollte dieses sofort von einem qualifizierten Elektriker ausgetauscht werden.

8.1 SCHMIERUNG

Alle Lager sind schon geschmiert worden und brauchen nicht mehr geschmiert zu werden. Schmieren Sie regelmäßig den Tischverstellmechanismus, die Schlitzte in der Spindel und die Zahnstange (vor allem die Zähne).

9. ELEKTRIKANLAGE

Abbildungen 19 und 20 – Elektrisches Schema

Prüfen Sie vor dem Anschließen, ob die Spannung der Maschine mit der, der Stromversorgung übereinstimmt. Schalten Sie die Maschine nach dem Gebrauch immer aus und ziehen Sie den Stecker. Ziehen Sie nie das Kabel, dies führt zu Beschädigungen an den Kabel mit einem möglichen Kurzschluß als Folge.

9.1 ERDUNG

1. Bei einer Störung oder Ausfall verringert die Erdung das Risiko eines elektrischen Schlages. Diese Maschine ist mit einem geerdeten Kabel und Stecker versehen.
2. Der Stecker muß in Verbindung mit einer den geltenden Vorschriften entsprechenden Steckdose verwendet werden.
3. Ändern Sie den Stecker nicht, wenn dieser nicht in die Steckdose passt. Eine geerdete Steckdose soll von einem qualifizierten Elektriker montiert werden.
4. Ein falscher Endanschluß an der Maschine könnte zu einem elektrischen Schlag führen. Der grün/gelbe Draht ist die Erdung. Wenn Reparatur oder Ersatz des elektrischen Kabels oder Steckers erforderlich ist, darf der Erdanschluß nicht mit einem geschlossenen Kontakt verbunden werden.
5. Prüfen Sie mit einem qualifizierten Elektriker, wenn die Anleitungen für die Erdung nicht klar sind, oder wenn es Zweifel gibt, ob die Maschine richtig geerdet ist.
6. Verwenden Sie nur passende geerdete Verlängerungskabel.
7. Abgenutzte oder beschädigte Kabel müssen sofort ausgetauscht werden.

9.2 PRODUKTSPEZIFIKATIONEN

	HU 18-2 Topline	HU 18-4 Topline
Antrieb	Keilriemen	Keilriemen
Drehzahlstufen	12	24
Abstand Spindel-Säule	185 mm	185 mm
max. Bohrerdurchmesser	22 mm	22 mm
max. Bohrtiefe	80 mm	80 mm
Spindelaufnahme	MT2	MT2
Höhe	1070 mm	1070 mm
Säulendurchmesser	78 mm	78 mm
Motorleistung	1,1 kW	1,1 kW
Drehzahlbereich	140 - 2300 U/Min	230 - 2350 U/Min
Größe der Verpackung L x B x H	850 x 570 x 320 mm	850 x 570 x 320 mm
Abmessungen der Basis L x B	450 x 300 mm	450 x 300 mm

10. ERSATZTEILLISTE

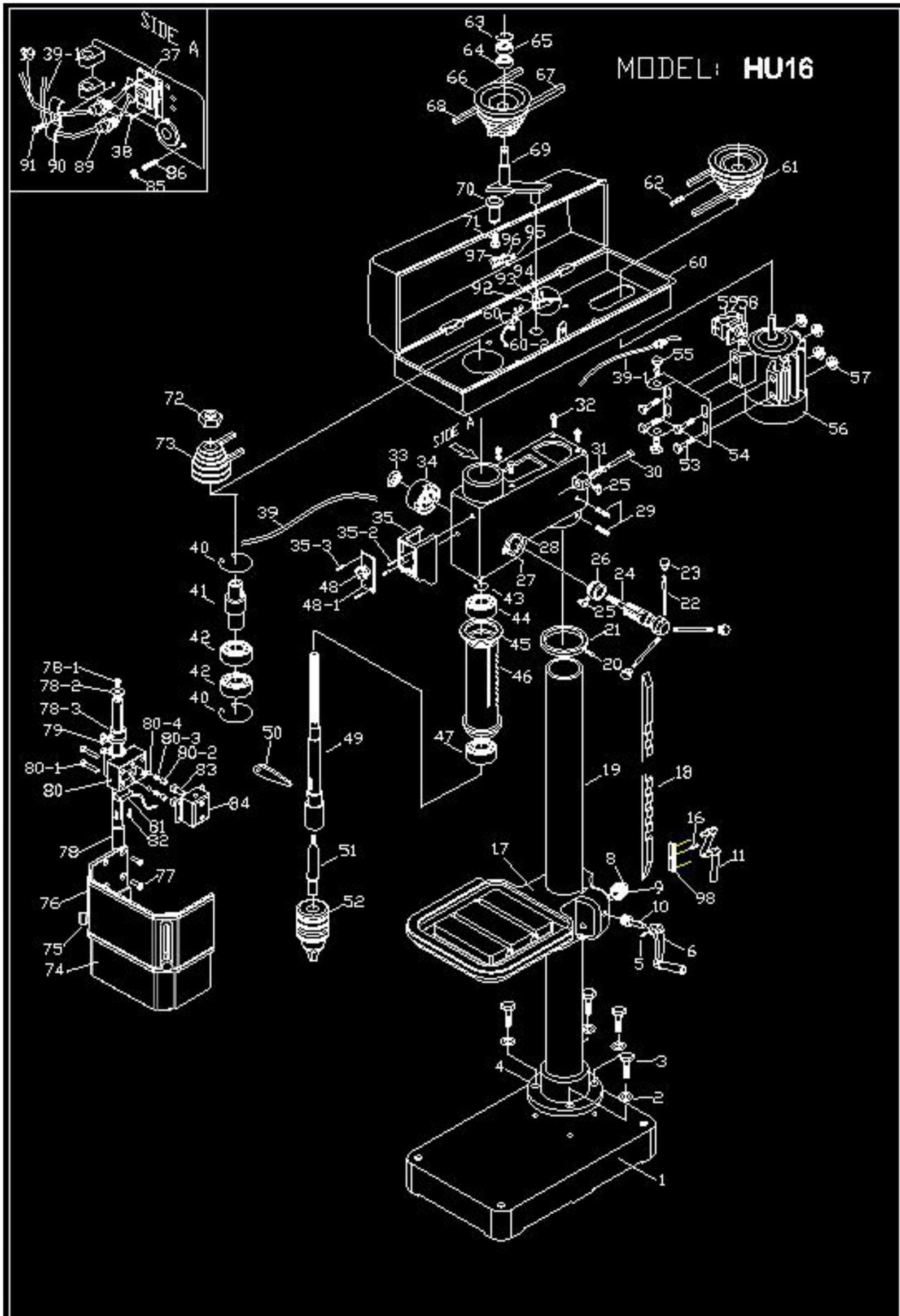


Abb. B - Explosionszeichnung

Nr.	Beschreibung	Nr.	Beschreibung
1	Fuß	47	Kugellager
2	Unterlegscheibe	48	Notaus
3	Boltzen M8x25	49	Spindel
4	Flansche	50	Auswerfstift
5	Schraube M6x10	51	Aufsteckdorn
6	Hebelbüchse	52	Bohrfutter
7	Tischträger	53	Bolzen
7-1	Skalenteilung	54	Montageplatte Motor
8	Zahnrad	55	Bolzen
9	Kegelrad	56	Motor
10	Schneckenrad	57	Mutter
11	Klemmschraube M12x40	58	Gummiring
12	Bracket Tischarm	59	Anschlusskasten
12-1	Anzeiger	60	Riemenscheibenschutzkappe
13	Schraube M6x10	61	Motorriemenscheibe
14	Klemmschraube M10x25	62	Stellschraube
15	Unterlegscheibe	63	Klemmring
16	Bolzen M16x32	64	Kugellager
17	Tisch	65	Kugellager
18	Zahnstange	66	Mittlere Riemenscheibe
19	Säule	67	Keilriemen
20	Schraube M6x10	68	Keilriemen
21	Kragen von Säule	69	Stangensatz
22	Vorschubhebel M10x55	70	Knopf M6
23	Griff	71	Schraube M6x10
24	Ritzelwelle	72	Mutter 1/2
25	Schraube	73	Spindelscheibe
26	Abstandhalter	74	Bohrfutterschutzkappe 2
27	Anzeiger	75	Mutter
28	Kopf	75-1	Schraubmutter
29	Schraube M8x12	76	Bohrfutterschutzkappe 1
30	Hebelstange	77	Stellschraube
31	Feder	77-1	Mutter
32	Schraube	78	Träger Mikroschalter
33	Mutter M12	78-1	Schraube
34	Federsatz	79	Klemmbolzen
35	Schaltkasten	80	Halter Mikroschalter
35-1	Gummiring	80-1	Schraube
35-2	Schraube	80-2	Schraube
35-3	Schraube	80-3	Feder
36	Schraube	80-4	Kugel
37	Schalter	81	Mikroschalter
38	Schraube	82	Schraube
39	Kabel	83	Schraube
39-1	Motorkabel	84	Halter
40	Klemmring	85	Mutter
41	Scheibenstange	86	Schraube
42	Kugellager	87	Mutter
43	Klemmring	88	Schraube
44	Kugellager	89	Kabel /Leuchte
45	Pinolenlagerung	90	Kabelklemme
46	Pinole	91	Schraube

Aufgrund ständiger Verbesserungen an unseren Maschinen, kann es vorkommen, daß einzelne Beschreibungen, sowie technische Daten von denen der gelieferten Maschine abweichen. Sie sollten immer Baujahr, Typ und Seriennummer der Maschine in der Korrespondenz spezifizieren.

Weder der Hersteller noch der Einfuhrhändler kann für entstehende Fehler verantwortlich gemacht werden, wenn die Angaben dieser Betriebsanleitung nicht sorgfältig beachtet werden, oder diese durch falschen Gebrauch der Maschine entstehen. Aus dieser Betriebsanleitung können keine Rechte geltend gemacht werden.

Veröffentlichungen, auch auszugsweise, sind nur mit Genehmigung des Herausgebers und des Verlegers statthaft. Nachdruck und die gewerbliche Verwertung jeder Art - auch über Datenbanken - ist nur mit vorheriger Genehmigung der Huberts BV erlaubt.

© Huberts bv, Kennedylaan 14, Veghel, Nederland.

Internet: www.huvema.nl

EG KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie Anhang II, Sektion 1A)

Hiermit erklären wir, Industrie & Handelsonderneming Huberts bv, Kennedylaan 14, 5466 AA Veghel, Niederlande, in der Eigenschaft als Einfuhrhändler, daß die Huvema Maschinen:

Tischbohrmaschinen HU 16-2 Topline - HU 16-4 Topline

den folgenden geltenden Normen entsprechen:

NEN-EN-ISO 12100:2010, NEN-EN-IEC 60204-1:2006/C11:2010, NEN-EN-IEC 61000-6-4:2007/A1:2011,
NEN-EN-IEC 61000-6-2:2005/C11:2005

und die grundsätzlichen Forderungen der:

- Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
- Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EG

Person berechtigt um die technische Unterlagen zu kompilieren:

L. Verberkt
Kennedylaan 14, 5466 AA Veghel, Nederland

Veghel, die Niederlande, Januar 2014



L. Verberkt
Direktor

