



ROEMHELD
HILMA ■ STARK

Nullpunkt Spannsystem **SPEEDY hydratec**

Betriebsanleitung

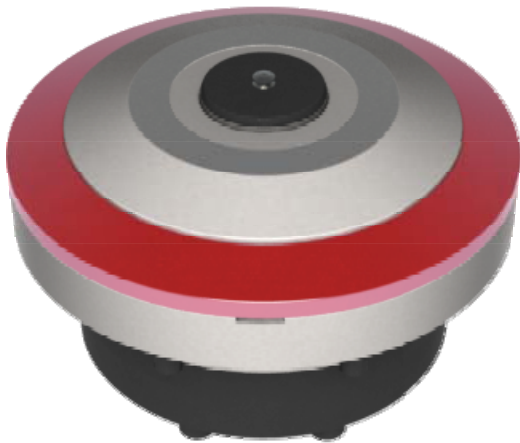
WM-020-205-10-de BA SPEEDY hydratec

precise, fast and powerful



SPEEDY hydratec

Art. Nr.: 6000 ...



WM-020-205-10-de BA SPEEDY hydratec

Hersteller:

STARK Spannsysteme GmbH
Römergrund 14
6830 Rankweil
Austria
Tel.: +43 (0) 55 22 / 37400-0
Fax: +43 (0) 55 22 / 37400-700
E-mail: info@stark-inc.com
www.stark-inc.com



1 Inhaltsverzeichnis

1	Inhaltsverzeichnis	2
2	Identifikation der unvollständigen Maschine	3
3	Benutzerhinweise	3
3.1	Zweck des Dokumentes	3
3.2	Darstellung von Sicherheitshinweisen.....	3
4	Grundlegende Sicherheitshinweise	4
4.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
4.2	Vorhersehbare Fehlanwendung	4
4.3	Beim Einsatz rotierender Werkzeug-Maschinen	4
4.4	Umbauten oder Veränderungen.....	4
4.5	Ersatz- und Verschleißteile sowie Hilfsstoffe	5
4.6	Verpflichtung des Betreibers	5
4.7	Restrisiken.....	5
4.7.1	Konstruktion für die Palette und Schnellspanverschlussplatte.....	5
4.7.2	Fehlfunktion in der Hydraulik.....	6
4.7.3	Gefährdung durch fehlerhafte Montage vom Schnellspanverschluss.....	6
4.7.4	Gefährdung durch Änderungen der Umdrehungsgeschwindigkeit	6
4.7.5	Gefährdung durch Überdruck.....	6
4.7.6	Einflüsse auf die Lebensdauer	6
5	Beschreibung der Schnellspanvorrichtung	7
6	Montage und Installation.....	7
6.1	Einbau Schnellspanverschluss mit Montagehilfe	8
6.2	Ausbau Schnellspanverschluss.....	8
7	Inbetriebnahme, Bedienung und Betrieb	9
7.1	Bei der Erstinbetriebnahme.....	9
7.2	Funktionskontrolle	9
7.3	Bedienung und Betrieb.....	9
7.4	SPEEDY mit Ausblasfunktion.....	9
8	Instandhaltung und Wartung.....	10
8.1	Kontrollmaß A.....	10
8.2	Oberflächliche Reinigung	10
8.3	Lagerung	11
8.4	Vernichtung / Recycling.....	11
9	Technische Daten.....	12
10	Herstellererklärung	13



2 Identifikation der unvollständigen Maschine

Fabrikat:	Schnellspanverschluss
Optional:	mit Spannkontrollventil
Funktion:	Spannen und Zentrieren von Werkstückpaletten
Produktgruppe:	SPEEDY hydratec (1)
Artikelnummer:	6000 001, 6000 XXX,
Handelsbezeichnung:	entspricht Produktgruppe, siehe oben

3 Benutzerhinweise

3.1 Zweck des Dokumentes

Die hier vorliegende Betriebsanleitung

- beschreibt die Arbeitsweise, die Bedienung und die Wartung der Schnellspaneinrichtung
- gibt wichtige Hinweise für einen sicherheitsgerechten und effizienten Umgang mit der Schnellspaneinrichtung

3.2 Darstellung von Sicherheitshinweisen

Sicherheitshinweise sind durch ein Piktogramm und ein Signalwort gekennzeichnet. Das Signalwort beschreibt die Schwere des drohenden Risikos.



GEFAHR

unmittelbar drohendes Risiko für das Leben und die Gesundheit von Personen (schwere Verletzungen oder Tod). Folgen Sie unbedingt diesen Hinweisen und Vorgehensweisen!



VORSICHT

möglicherweise gefährliche Situation (leichte Verletzungen oder Sachschäden). Folgen Sie unbedingt diesen Hinweisen und Vorgehensweisen!



INFORMATION

Anwendungstipps und besonders nützliche Information.



ANWEISUNG

Verpflichtung zu einem besonderen Verhalten oder einer Tätigkeit für den sicherheitsgerechten Umgang mit der Maschine.



4 Grundlegende Sicherheitshinweise

4.1 Bestimmungsgemäße Verwendung



Der Schnellspanverschluss wird verwendet zum Spannen von Paletten mit Aufnahmevorrichtungen für Werkstücke. Die Werkstücke sind vorgesehen zum Bearbeiten, Transportieren und Messen.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehören auch:

- das Beachten aller Hinweise dieser Betriebsanleitung
- das Einhalten der Inspektions- und Wartungsarbeiten
- das ausschließliche Verwenden von Originalteilen.

4.2 Vorhersehbare Fehlanwendung



Eine andere als die unter der „bestimmungsgemäßen Verwendung“ festgelegte oder über diese hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß!

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung können Risiken auftreten. Nicht bestimmungsgemäße Verwendungen sind z.B.:

- das Überschreiten der für den Normalbetrieb festgelegten technischen Werte
- Anwendung für Hebezeugbetrieb und für Lastentransporte

Für Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung trägt der Betreiber die alleinige Verantwortung. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung.

4.3 Beim Einsatz rotierender Werkzeug-Maschinen



Beim rotierenden Einsatzfall darf der Schnellspanverschluss nur dann betrieben werden wenn sichergestellt ist, dass dieser sicher gespannt ist.

Auch ist darauf zu achten, dass die auftretenden zulässigen Kräfte des Schnellspanverschlusses laut den technischen Daten nicht überschritten werden.

Für die Berechnung und Auslegung der Schnellspanverschlüsse für den rotierenden Einsatz müssen Spezialisten herangezogen werden. Fa. STARK Spannsysteme GmbH bietet diesen Service an.

4.4 Umbauten oder Veränderungen



Bei eigenmächtigen Umbauten und Veränderungen der Schnellspaneinrichtung erlischt jegliche Haftung und Gewährleistung durch den Hersteller!

Nehmen Sie deshalb keine Änderungen oder Ergänzungen am Schnellspanverschluss ohne Rücksprache und schriftliche Zustimmung des Herstellers vor.



4.5 Ersatz- und Verschleißteile sowie Hilfsstoffe



Die Paletten mit den Aufspannvorrichtungen werden vom Betreiber selbst gebaut oder in seinem Auftrag. Als Einzugsnippel an der Palette dürfen nur die von der Fa. STARK Spannsysteme GmbH verwendet werden und müssen nach dem entsprechenden Datenblatt der Fa. Stark montiert werden. Der Einsatz von Ersatz- und Verschleißteilen von Drittherstellern kann zu Risiken führen. Verwenden Sie nur Originalteile oder vom Hersteller freigegebene Teile. Für Schäden aus der Verwendung von, nicht vom Hersteller freigegebenen Ersatz- und Verschleißteilen oder Hilfsstoffen übernimmt der Hersteller keine Haftung.

4.6 Verpflichtung des Betreibers



Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen an der Schnellspanneinrichtung arbeiten zu lassen, die

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut sind.
- in die Arbeiten an der Schnellspanneinrichtung eingewiesen sind und diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.

Die Anforderungen der EG-Richtlinie zur Benutzung von Arbeitsmitteln 2007/30/EG sind einzuhalten.

4.7 Restrisiken



Das Auftreten mechanischer, hydraulischer und pneumatischer Restenergien an der Schnellspanneinrichtung sowie der Druck in den Zylindern und Ventilen nach dem Ausschalten der Schnellspanneinrichtung sind zu beachten!

Zum Beispiel:

- vorgespannte Federn
- von Rückschlagventil eingesperrter Druck
- von Ventilsperstellung eingesperrter Druck
- usw.

4.7.1 Konstruktion für die Palette und Schnellspanverschlussplatte



Berücksichtigen Sie an der Palette eine konstruktiv definierte Griffstelle für die Hand, für ein gefahrenloses aufsetzen auf den Schnellspanverschluss. Wenn diese Griffstelle konstruktiv nicht möglich ist, muss beim Aufsetzen darauf geachtet werden, dass die Hand/Finger niemals zwischen Schnellspanverschluss und Nippel oder zwischen Schnellspanverschlussplatte und Palette sind. Die Palette beim Wechsellvorgang nur an der Vorderseite greifen!

Beim Spannen nicht mit den Fingern in den Spalt zwischen Schnellspanverschlussplatte und Palette greifen! Wenn möglich einen Spalt von 2 bis 4 mm oder 20 mm und größer in der Konstruktion berücksichtigen.

DIN EN 349 Sicherheit von Maschinen - Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen ist einzuhalten.

Beim Spannen nicht mit den Fingern in den Spalt zwischen Schnellspanverschlussplatte und Palette greifen.



4.7.2 Fehlfunktion in der Hydraulik



Durch Fehlfunktion in der Hydraulik kann es zu unbeabsichtigtem Druckanstieg kommen und in der Folge zum Lösen des Schnellspannverschlusses. Speziell im rotierenden Einsatzfall kann es zu einer Gefahrensituation kommen.

Mögliche Maßnahmen um ein unbeabsichtigtes Lösen zu verhindern:

- Durch mechanisches Trennen der Hydraulikleitung (abkuppeln). Dadurch ist bei Betrieb kein Druckanstieg mehr möglich.
- Durch abkoppeln der Sicherheitsventile von der Maschinenhydraulik. Dadurch ist bei Betrieb kein Druckanstieg mehr möglich.
- Durch Drucküberwachung im Lösekreis des Schnellspannverschlusses. Dadurch wird bei einem Druckanstieg der Notaus ausgelöst der zum sofortigen Stopp der Maschine führt.

4.7.3 Gefährdung durch fehlerhafte Montage vom Schnellspanverschluss



Durch nicht vorschriftsmäßiges Anziehen der Befestigungsschrauben und ungenügende Festigkeit der Schrauben könnte es zum Lösen der Palette kommen.

Maßnahme:

Die Montageangaben zu Festigkeitsklasse, Anziehmoment und Anordnung sind zu beachten.

Die produktbezogenen Angaben sind auf der jeweils beigelegten Zeichnung mit Stückliste und im Kapitel **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden. Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.** ersichtlich.

4.7.4 Gefährdung durch Änderungen der Umdrehungsgeschwindigkeit



Durch überhöhte Drehzahl, Gewicht, Unwucht kann es beim Schnellspannverschluss zu einem Bruch kommen und die Palette wird weggeschleudert.

Maßnahme:

Angaben und Vorschriften zu den maximalen Werten von Fa. STARK Spannsysteme GmbH einhalten.

(siehe Kapitel „9 Technische Daten“)

4.7.5 Gefährdung durch Überdruck



Durch Überdruck platzende Leitungen oder Schläuche können Personen gefährden.

Maßnahme:

- Hydraulikleitungen mit Überdruckventilen absichern
- Druckbegrenzungsangaben beachten

4.7.6 Einflüsse auf die Lebensdauer

Negative Einflüsse können sein:

- Unzureichende Filterung des Öles, Filterfeinheit von < 15my ist zu beachten.
- Äußere mechanische Beschädigung von Funktionsbauteilen.
- Undefinierte oder Überschreitung der angegebenen Kräfte.
- Unzureichende Entlüftung des Hydraulikkreislaufes.
- Überlastung durch schlagartig auftretende Druckspitzen.
- Zu hohe Volumenströme / Kolbengeschwindigkeiten durch große Pumpenförderleistung.
- Starke Verunreinigung (z.B. Guss -oder Schleifstaub).
- Aggressive Umgebung, z.B.: Kühlschmierstoffe, welche Dichtungen / Abstreifer chemisch angreifen.
- Das Spannelement oder Teile davon dürfen nicht magnetisiert werden. (Hebemagnete, Messuhr-Magnetfuß usw.)

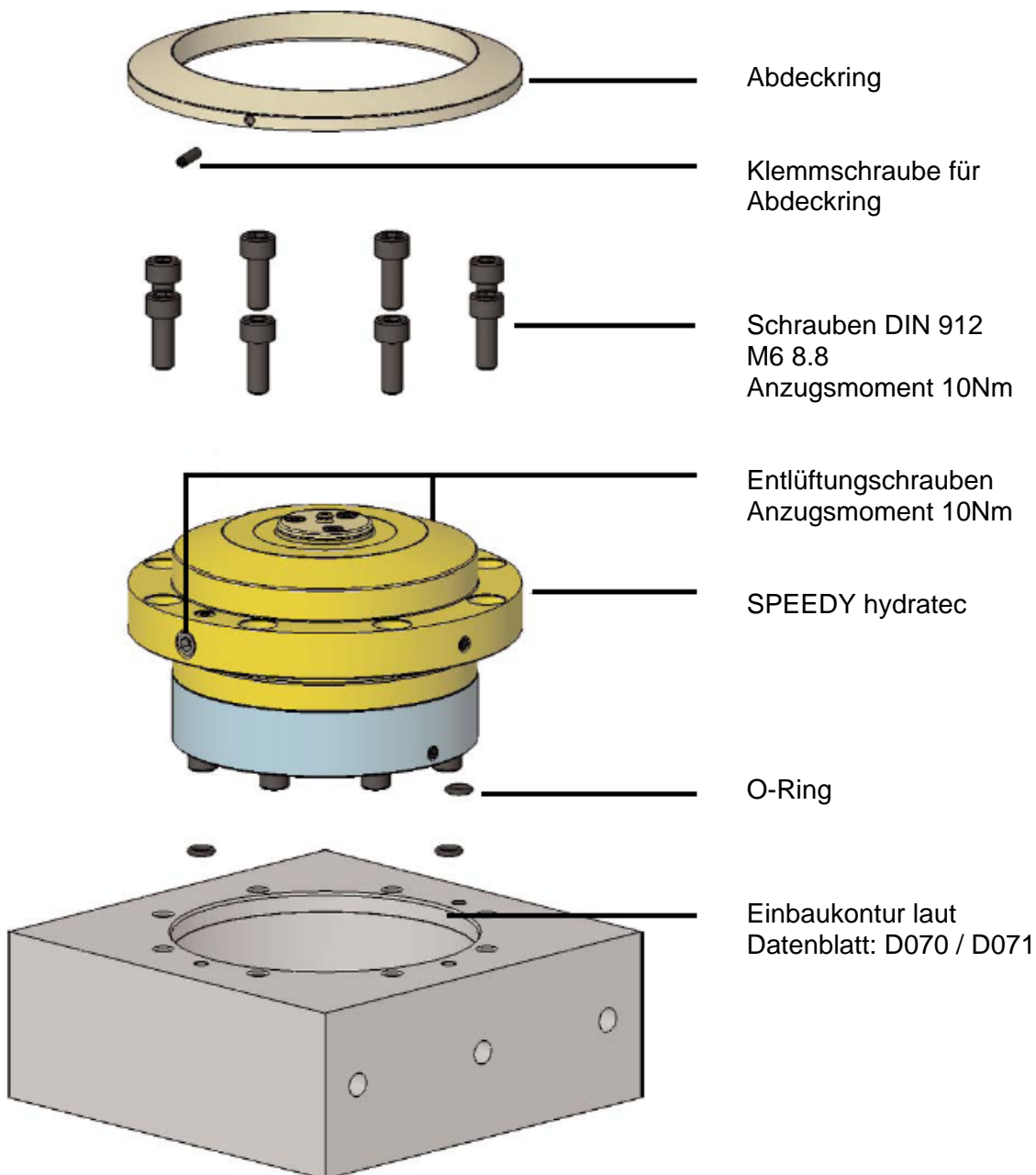
5 Beschreibung der Schnellspanvorrichtung

Der Schnellspanverschluss ist die Verbindung zwischen Maschine und Spannmittel. Er wird für ein schnelles Rüsten eingesetzt.

Während eine Palette in Bearbeitung ist, kann die andere parallel gerüstet werden.

6 Montage und Installation

Ein- und Ausbauanleitung für SPEEDY hydratec





6.1 Einbau Schnellspanverschluss mit Montagehilfe

1. Einbaukontur für SPEEDY hydratec auf Maßhaltigkeit und Oberflächenbeschaffenheit kontrollieren.
2. Die O- Ringe $\varnothing 5 \times 1,5$ gut einfetten und in das Gehäuse einlegen.
3. Den SPEEDY hydratec lagerichtig und sorgsam in die Einbaukontur einführen.
4. Den SPEEDY hydratec mittels der mitgelieferten Schrauben DIN 912 M6x16 den Deckel bis zur Anlage parallel anziehen. Nur die mitgelieferten Schrauben, oder Schrauben DIN 912 mit der Qualität 8.8 verwenden. Alle 8 Schrauben mittels Drehmomentschlüssel beim SPEEDY hydratec mit 10Nm anziehen.
Hinweis: Zur Überprüfung der Plananlage rund um den Deckel mit einer Fühlerlehre versuchen zwischen Platte und Deckel einzudringen. Sollte dies gelingen, SPEEDY laut Ausbauanleitung Punkt 1 - 4 demontieren und bei Punkt 1 der Einbauanleitung neu beginnen.
5. Nach der Montage aller SPEEDY's die SV-Platte unter Druck setzen, dabei zulässigen Druck laut Beipackzettel beachten.



Wichtig: Schnellverschlussplatte nur in aufgeschraubten Zustand mit Druck beaufschlagen. Bei jedem SPEEDY das Kontrollmaß A überprüfen. Nur bei Erreichen des Kontrollmaßes ist die einwandfreie Funktion der SPEEDY's gewährleistet. Sollte das Kontrollmaß bei einem oder mehreren SPEEDY's nicht erreicht werden, müssen die betreffenden SPEEDY's laut Ausbauanleitung Punkt 1 - 4 ausgebaut und die Federn neu ausgerichtet werden.

6. Entlüftungsschrauben leicht lösen (max. halbe Umdrehung lösen) bis die ganze Luft durch blasenfreies Hydraulik - Öl ersetzt ist. Dies muss durch wechselnde Druckbeaufschlagung der Löse- und Spannleitung erfolgen. Anschließend wieder mit Anzugsmoment 10 Nm festziehen.
7. Aufbringen des Abdeckringes und anschließend mit der Klemmschraube fixieren (optional).

6.2 Ausbau Schnellspanverschluss

1. Vor Beginn der Demontage muss das System absolut drucklos sein (Energiezufuhr zum Druckerzeuger unterbrechen).
2. Lösen der Klemmschraube und anschließend den Abdeckring demontieren. (optional)
3. Alle Schrauben gleichmäßig lösen und entfernen.
4. 2. Schraubenlöcher haben je ein M8 Gewinde. In diese beiden Löcher müssen zuerst je ein Gewindestift mit M6 eingedreht werden, so dass die Gewindebohrung M6 nicht durch den Druck der M8 Schraube beschädigt werden kann. Anschließend mit den beiden M8 Schrauben den SPEEDY hydratec aus der Passung gleichmäßig abdrücken.



7 Inbetriebnahme, Bedienung und Betrieb

7.1 Bei der Erstinbetriebnahme

- Führen Sie eine Sichtkontrolle der gesamten Maschine und vom Schnellverschluss durch.
- Verweisen Sie Unbefugte von der Maschine.
- Kontrollieren Sie die Füllstände des Hydrauliköls.
- Testen Sie die einwandfreie Funktion des Spannkontrollventils (wenn vorhanden).
- Kontrollieren Sie das Tiefenmaß A (siehe Kapitel „8.1 Kontrollmaß A“).
- Kontrollieren Sie den Schnellspanverschluss auf hydraulische und pneumatische Dichtheit.

7.2 Funktionskontrolle

- Wenn alle Spannelemente, die am gleichen Kreislauf angeschlossen sind, wie bisher beschrieben eingebaut und mit dem entsprechenden Anzugsdrehmoment festgeschraubt sind, kann der hydraulische Druckerzeuger an den Kreislauf angeschlossen werden.
- Den Hydraulikdruck langsam und vorsichtig bis Betriebsdruck hochfahren. Dabei die Spannelemente auf Leckagen prüfen, gegebenenfalls den Druckerzeuger sofort ausschalten und die Leckage beseitigen.
- Die Ausblasluft einschalten und kontrollieren, ob genügend Luft aus den Düsen und dem Schließkolben ausströmt. Die Düse(n) auf Leichtgängigkeit prüfen.

7.3 Bedienung und Betrieb

- Überdrucksicherheitsventil auf max. 5 bar über den max. Betriebsdruck einstellen (siehe Kapitel „9 Technische Daten“).
- Betriebsdruck der Schnellspanverschlüsse einstellen (siehe Kapitel „9 Technische Daten“).



7.4 SPEEDY mit Ausblasfunktion

- zuerst Luft beaufschlagen.
- Die Ausblasung muss während der gesamten Beschickung unverändert aktiviert bleiben.
- nach ca. 3 s SPEEDY lösen.
- Palette wechseln / SPEEDY spannen.
- erst jetzt Luft ausschalten.

Auf ausreichende Luftversorgung achten.



8 Instandhaltung und Wartung

8.1 Kontrollmaß A



Überprüfung auf einwandfreie Funktion über das Tiefenmaß A.

Nur bei Einhaltung der Tiefe von A laut beiliegender Beschreibung ist eine einwandfreie Funktion des Schnellspannverschlusses gegeben.



Wird das Kontrollmaß A überschritten, ist umgehend ein Service von einem autorisierten Servicetechniker durchzuführen. Ist die maximale Zahl der Spannzzyklen erreicht, so ist dieses Element auszutauschen.

Die Elemente können an die Fa. STARK Spannsysteme GmbH zur Überholung gesendet werden.

Wird kein Service durchgeführt, so ist keine sichere Spannung des Einzugsnippels mehr möglich. Es besteht Unfallgefahr.

Wöchentlich:

Die Düse (n) und Schließkolben auf Leichtgängigkeit prüfen.

Monatlich:

Das Kontrollmaß bei gelöstem Spannelement prüfen.

Jährlich:

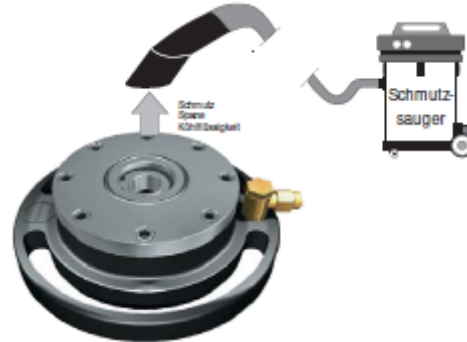
Die Einzugskraft des Schnellspannelementes messen. Zum Messen der Einzugskraft kann ein passender mechanischer Spannkraftprüfer (Bestell-Nr. 504 003) bei STARK Spannsysteme GmbH bezogen werden.

8.2 Oberflächliche Reinigung



Richtig!

Ab- und Aussaugen der Späne, Schmutz und Kühlmittel vom Schnellspannverschluss.



Möglich!

Der Schnellspannverschluss darf mit Pressluft abgeblasen oder abgewischt werden, jedoch nur wenn die Ausblaspung des Schnellspannverschlusses mit vollem Druck aktiv ist.



Es ist grundsätzlich keine Verschmutzung im Schnellverschluss zulässig. Dies gilt vor allem im Bereich des Schließmechanismus. Verschmutzungen dürfen während der Reinigung nicht unter den Schließmechanismus gelangen. Reinigung je nach Anwendungsfall und Wechselintervall.

Beschädigung von Bauteilen!



Einfahren mit Nippel in die Elemente muss kleiner 100 mm/sek sein, da dies sonst zur Beschädigung der Nippel und Elemente führen kann.

Das Produkt darf nicht mit:



- korrosiven oder ätzenden Bestandteilen oder
- organischen Lösemitteln wie halogenierte oder aromatische Kohlenwasserstoffe und Ketone (Nitroverdünnung, Aceton etc.), gereinigt werden, da dadurch die Dichtungen zerstört werden können.

Das Element muss in regelmäßigen Abständen gereinigt werden. Hierbei muss insbesondere der Bereich Kolben oder Bolzen - Gehäuse von Spänen und sonstigen Flüssigkeiten gereinigt werden. Bei starker Verschmutzung muss die Reinigung in kürzeren Abständen durchgeführt werden.

Schmierstoffe und Öle (Hydraulik-ÖL)



Ungeeignete Schmierstoffe und Öle können die Dichtungen beschädigen und die Lebensdauer stark negativ beeinflussen.

ACHTUNG: Das Mischen von Ölen ist nicht zulässig.

Empfehlung: Hydraulik Öl „Castrol Hyspin AWS 32 oder Castrol Hyspin AWS 46

8.3 Lagerung

Bis zum ersten Gebrauch:

Wenn Sie den Schnellspanverschluss nicht sofort einsetzen, lagern Sie ihn bitte in der Originalverpackung trocken und staubfrei ein.

Längere Lagerung nach Gebrauch:

Vor der Lagerung den Schnellspanverschluss reinigen (siehe Kapitel „8.2 Oberflächliche Reinigung“) und Maßnahmen zum Korrosionsschutz durchführen.

Nach längerer Lagerung:

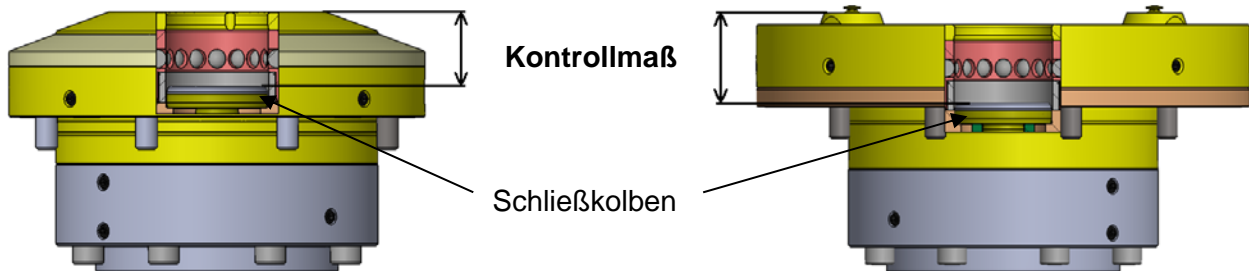
Nach längerer Lagerung (ca. 3 Jahre) vor dem Gebrauch O-Ringe wechseln.

8.4 Vernichtung / Recycling

Alle Teile, Hilfs- und Betriebsstoffe der Schnellspaneinrichtung sind sortenrein zu trennen und nach den örtlichen Vorschriften und Richtlinien zu entsorgen.

9 Technische Daten

Artikelnummer:	6000 001,6000 XXX
Zeichnungsnummer:	067-0XX
Bezeichnung:	SPEEDY hydratec (1)
Kontrollmaß:	je nach Type siehe unten
Aushub:	je nach Type siehe unten
Wiederholgenauigkeit:	<0,005mm
Systemgenauigkeit:	<0,01mm
Einzugskraft ¹ :	20 kN
Haltekraft:	38 kN
Seitenkräfte max:	7 kN
Aushubkraft:	20 kN bei Lösedruck 140bar
Max. Betriebsdruck:	140 bar
Lösedruck ² :	min.20 bar / max 140 bar
Abblasung:	80 l/min / 100l/min bei Inselausblasung
Vorgegebene Spannzeit:	ca. 0,5 s
Vorgegebene Lösezeit:	ca. 0,5 s
Nippel- Vorpositionierung radial ³ :	±2mm
Nippel- Vorpositionierung axial:	-0,3mm (Einzugsweg berücksichtigen)
Temperaturbereich:	+10°C bis +80°C
Wartungszyklen ⁴ :	750.000
Ölvolumen spannen/lösen:	16cm ³
Hydrauliköl:	Nach DIN 51524 (HLP32 oder HLP 46)
Filterklasse:	Güteklasse 4
Dichtungswerkstoff:	NBR / andere Werkstoffe auf Anfrage



Typ	Aushub	Kontrollmaß
1	2 mm	23 ±0,2
1	4,5 mm	20,5 ±0,2
1	8 mm	17,1 ±0,2

Typ	Aushub	Kontrollmaß
2	2 mm	26 ±0,2
2	4,5 mm	23,5 ±0,2

Anmerkung:

Ausblasbare SPEEDY: Ablauf: Erst Luft beaufschlagen, nach ca. 3 s. SPEEDY Lösen/Palette wechseln/SPEEDY Spannen, Luft ausschalten. Keinen Schmutz durch Paletten (Einzugsnippl) einschleppen. Auf ausreichende Luftversorgung achten.

1 bei 120 bar

2 Überdrucksicherheitsventil auf max. 5 bar über den max. Betriebsdruck einstellen

3 Das Spannelement SPEEDY hydratec erlaubt einen radialen Versatz der Nippel bei: starrer Zuführung ±0,3mm; bei kraftarmer, beweglicher Zuführung ±2mm;

4 Nur mit optimalen Betriebsbedingungen



10 Herstellererklärung

Declaration of Conformity Konformitätserklärung

We / Wir

STARK Spannsysteme GmbH
Römergrund 14
A-6830 Rankweil
Austria

declare under our sole responsibility that the product
 erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

Type: SPEEDY hydratrec
No: 6000 001 - 6000 999

to which this declaration relates corresponds to the following standards
 auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen übereinstimmt

2006/42/EG	Machines, addendum II A / Maschinen, Anhang II A
2006/95/EG	Low voltage / Niederspannung
2004/108/EG	Electromagnetic compatibility / Elektromagnetische Verträglichkeit

and the following standards were applied.
 und dass die folgenden Normen zur Anwendung gelangten.

EN 292-1/2	Safety of machines, devices and equipment Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen
EN 60204-1	Electric equipment of industrial machines Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen
EN 414	Safety principles Sicherheitsgrundsätze

A technical documentation exists completely. The instruction manual for the product is available.
 Eine technische Dokumentation ist vollständig vorhanden. Die zum Produkt gehörende Betriebsanleitung liegt vor.

STARK Spannsysteme GmbH

Rankweil, am 11.04.2019

Martin Greif
 Managing director / Geschäftsführer