



IRONARM 390.

BETRIEBSANLEITUNG

KUNDEN-SERVICE

Sie haben Fragen? Wir beraten Sie gern (Montag bis Freitag, von 8:00 bis 16:00 Uhr).

- **Service-Hotline: +49 (0) 8373 9999-10**
- **Whats-App-Service: +49 152 58135975**
- **E-Mail: info@remo-gmbh.de**



Inhalt

ALLGEMEINES

Bestimmungsgemäße Verwendung	2
Allgemeine Sicherheitshinweise	2
Beschreibung des Hilfsarms	4
Technische Daten	4
Anforderungen an die Arbeitsumgebung	4
Auspacken	5
Montage	5

BEDIENUNG

Demontagevorgang	7
Montagevorgang	8

WARTUNG	10
---------------	----

LAGERUNG	10
----------------	----

FEHLERBEHEBUNG	10
----------------------	----

ERSATZTEILLISTE DOWNLOAD-LINK	11
-------------------------------------	----

ENTSORGUNG	12
------------------	----

KONFORMITÄTSERKLÄHRUNG	13
------------------------------	----

NACHWEIS DER ERSTEN INBETRIEBNAHME	15
--	----



ALLGEMEINES

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Der Montagearm IRONARM390 ist geeignet für die Reifenmontiermaschine TRUSTERS MOVE2400 und weitere Maschinen dieses Herstellers.

Der Hilfsmontgearm erleichtert Ihnen die Arbeit mit harten und flachen Reifen, vor allem aber mit UHP- und Runflatreifen. So kann menschliche Kraft gespart, die Präzision und Effizienz aber gesteigert werden. Die Kombination der TRUSTERS MOVE Montiermaschine und dem Hilfsarm IRONARM390 ergibt die optimale Hilfe zur sicheren Reifenmontage in der Werkstatt. Der IRONARM390 überzeugt durch eine bequeme und flexible Bedienung, Positioniergenauigkeit, hohe Effizienz bei der Demontage von Reifen.

Der Montagearm TRUSTERS IRONARM390 ist CE zertifiziert.



Diese Maschine darf ausschließlich in Verbindung mit der Montiermaschine TRUSTERS MOVE2400 zum Entfernen und Montieren von Fahrzeugreifen von/auf Felgen für Fahrzeuge und Motorräder unter Anwendung der mitgelieferten Werkzeuge verwendet werden. Jeder andere Einsatz ist unsachgemäß und kann Unfälle verursachen. Alle Schäden, verursacht durch unsachgemäße Bedienung unterliegen nicht der Gewährleistung.

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Nur dem richtig eingewiesenen und dafür qualifizierten Personal darf die Nutzung dieser Maschine erlaubt werden. Alle nicht vom Hersteller autorisierten Veränderungs- und Umrüstungsarbeiten an der Maschine, können zu erheblichen Sach- und Personenschäden führen. Dafür übernimmt der Hersteller/Lieferant keine Haftung.

Die Maschine ist nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung und der vorgegebenen Handhabung zu benutzen.

Vermeiden Sie gefährliche Umgebungen. Benutzen Sie das Gerät nicht in der Nähe von Feuchtigkeit und korrosiven Gasen und setzen Sie das Gerät auch keinem Regen aus.

Vor Beginn der Arbeit ist sorgfältig zu überprüfen, ob alle Maschinenbauteile und insbesondere Teile aus Gummi oder Kunststoff sich an der richtigen Stelle befinden, in einwandfreiem Zustand sind und korrekt funktionieren. Fehlerhafte Bauteile sind zu ersetzen.

Treten während des Betriebes bzw. während des Arbeitsablaufes Störungen auf, sind vor deren Beseitigung die Energieversorgungen der Maschine abzuschalten.

Alle elektrischen Anschluss- und Umklemmarbeiten dürfen nur von einer Elektrofachkraft unter Berücksichtigung der Vorschriften des VDE und/oder des zuständigen Energieversorgungsunternehmens vorgenommen werden.

Da beim Arbeiten mit technischen Arbeitsmitteln immer eine nicht vorhersehbare Restgefahr (Restrisiko) verbleibt, sind an der Maschine verschiedene selbsterklärende Warnhinweise angebracht. Diese Warnhinweise signalisieren dem Benutzer eine mögliche Restgefahr und sollen ihn zur besonderen Achtsamkeit veranlassen, um Arbeitsunfälle und/oder Beschädigungen des zu bearbeitenden Produktes zu vermeiden. Das Entfernen,



Nichtbenutzen der Sicherheitsvorrichtung oder der Warnhinweise verstößt gegen die Sicherheitsvorschriften.

Vermeiden Sie jegliche Explosions- oder Brandgefahr bei Verwendung der Maschine.

Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem, befugtem Personal durchgeführt werden. Vor der Durchführung von Einstellarbeiten oder Wartungseingriffen an der Maschine sind die Stromversorgungen und die Druckluft zu trennen und sicherzustellen, dass alle beweglichen Teile sicher fixiert sind.

Entfernen oder ändern Sie keine Komponenten dieser Maschine (diese Eingriffe dürfen nur vom Personal des technischen Kundendienstes durchgeführt werden). Beim Trennen der Maschine von der pneumatischen Versorgung können die pneumatischen Antriebe unter Druck stehen bleiben.

Vor einer ordentlichen Wartung oder dem Nachfüllen von Schmiermittel ist die Maschine von der pneumatischen Versorgungsleitung zu trennen. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Beanstandungen infolge des Einsatzes von nicht originalen Ersatzteilen.

Achten Sie besonders darauf, dass der TRUSTERS IRONARM390 unter einem bestimmten Arbeitsdruck arbeitet. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Fehler, die auf Grund von Manipulationen entstehen.

Die Maschine ist nur von fachlich unterwiesenem Personal, dem die Sicherheitsbestimmungen bekannt sind zu benutzen.

Generell sollte der Bediener durch sachgerechtes und umsichtiges Verhalten mögliche Restgefahren von vornherein ausschalten.

- Immer ordnungsgemäße und sachgemäße Arbeits- und Arbeitshilfsmittel verwenden.
- Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (z.B. Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).
- Vorgegebenen Angaben, Hinweise und technische Daten des Maschinenherstellers bzw. des Herstellers des zu bearbeitenden Produktes beachten.

BESCHREIBUNG DES HILFSARMS

- | | |
|----|---------------------------------------|
| 1 | Vertikaler Mast |
| 2 | Schlitten |
| 3 | Pressarm |
| 4 | Standfuß |
| 5 | Pressstange |
| 6 | Pneumatische Arretierung für Pressarm |
| 7 | Bedienelement zur Höheneinstellung |
| 8 | Zieh- und Pressarm |
| 9 | Presswerkzeug |
| 10 | Felgenzentrierwerkzeug |

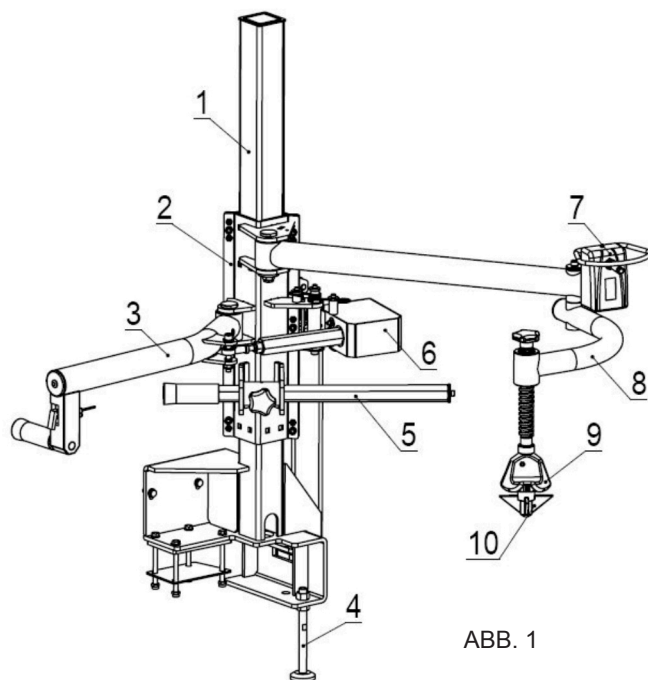


ABB. 1

Typenschild

Auf dem Typenschild der Maschine sind folgende Daten angebracht:
Name und Adresse des Herstellers,
CE-Konformitätszeichen, Herstel-
lungsdatum, Modellbezeichnung, Seriennummer,
Gewicht, erforderlicher Luftdruck.

TECHNISCHE DATEN

Arbeitsdruck der Luftquelle	8 - 10 bar
Nennbetriebsdruck	8 bar
Drehradius der Andruckrolle (Arbeitsarm)	765 mm
Abstand zwischen Mitte der Drehwelle und der Reifenkante	270mm
Höhenverstellbereich des Arbeitsarms	365 mm
Gewicht	95 kg

Grundmaße

Höhe	1700 mm
Länge	1500 mm
Breite	1460 mm

ANFORDERUNGEN AN DIE ARBEITSUMGEBUNG

Arbeitstemperatur: 0°C ~ 45°C

Relative Luftfeuchtigkeit: 30 ~ 95 %

Bei der Wahl des Aufstellortes sollten Sie darauf achten, dass dieser den aktuellen Sicherheitsvorschriften entspricht. Die Reifenmontiermaschine muss an die Stromversorgung und die Druckluftquelle angeschlossen sein, berücksichtigen Sie dies bei der Wahl des Installationsortes.

Die Installationsumgebung sollte gut belüftet sein und um die Maschine herum muss 0,5 m bis 1 m Platz bleiben, damit alle Teile der Maschine ordnungsgemäß und ohne Einschränkungen funktionieren. Die Maschine muss in einem geschlossenen Raum installiert werden und darf nicht im Freien stehen.

AUSPACKEN

Nehmen Sie gemäß der Anweisung auf der Verpackung die Wände ab und entfernen Sie das Verpackungsmaterial, prüfen Sie ob die Maschine beschädigt ist und ob der Lieferumfang vollständig sind. Unterbrechen Sie vor der Installation die Strom- und Luftquelle!

Öffnen Sie den Karton und überprüfen Sie alle Teile gemäß „Lieferumfang Zubehör“ und Abb. 2.

Reinigen Sie diese zur Vorbereitung der Installation und legen Sie die benötigten Werkzeuge bereit.

Lieferumfang Zubehör:

- 1 Ø8PU-Schlauch
- 2 Ø8 Y-T-Stück
- 3 Flache Grundplatte
- 4 Grundplatte
- 5 Schraube M10X130 (Muttern und Unterlegscheibe) 4 Sätze

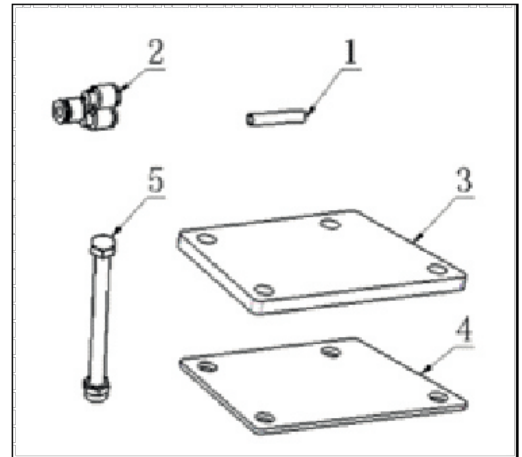


ABB. 2

MONTAGE

Lesen Sie das Handbuch vor der Installation sorgfältig. Jede Änderung der Teile ohne Genehmigung des Herstellers kann zu Schäden an der Maschine führen. Der Bediener muss von einer autorisierten Person geschult sein.

Bei Fragen wenden Sie sich umgehend an den Händler, oder den Hersteller.

Für eine ordnungsgemäße Installation und Inbetriebnahme, benötigen Sie die folgenden Werkzeuge:

- Schraubenschlüssel Set
- Steckschlüssel Set
- Hammer
- Schraubendreher
-

Setzen Sie zunächst die Grundplatte (Abb. 2 - Nr. 4) auf den Maschinenrahmen wie in Abb. 3 zu sehen und richten Sie die vier Löcher aus.

Setzen Sie den Helfer senkrecht auf die Grundplatte, richten Sie die Löcher der Grundplatte aus, setzen Sie dann die Schrauben ein (Abb. 2 - Nr. 5). Installieren Sie dann die flache Grundplatte (Abb. 2 - Nr. 3) von unten bis zu den Schrauben. Installieren Sie dann die flache Unterlegscheibe und schrauben Sie die Muttern leicht fest (Abb. 4).



ABB. 3

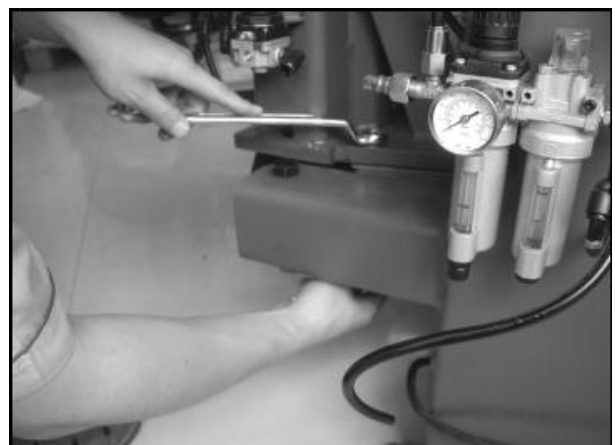


ABB. 4

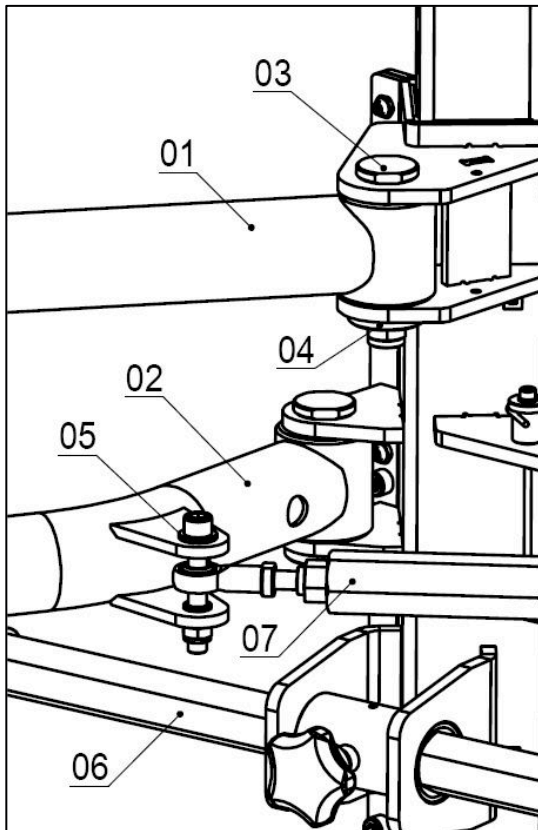


ABB. 5

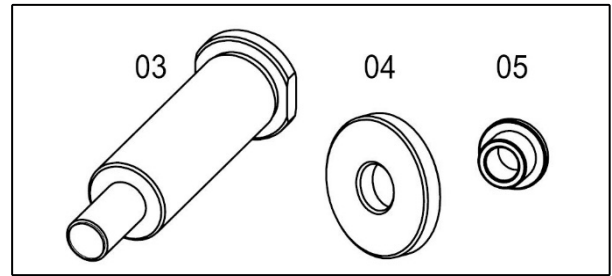


ABB. 6



ABB. 7

Verbinden Sie die Pressarme (Abb. 5 - Nr. 01) und (Abb. 5 - Nr. 02) mit der Gleitbasis mithilfe der Welle (Abb. 6 - Nr. 03) und der Unterlegscheibe (Abb. 6 - Nr. 04) und ziehen Sie sie dann mit der Mutter M16 fest.

Verbinden Sie die Sechskantstange (Abb. 5 - Nr. 07) mit zwei Distanzstücken (Abb. 6 - Nr. 05) und der Schraube M12x20 mit dem Pressarm (Abb. 5 - Nr. 02) und ziehen Sie sie dann mit der Schraube M12 an.

Entfernen Sie den Auslassschlauch des Luftreglers und verbinden Sie dann das Y-T-Stück und den Auslass mit dem kurzen $\Phi 8$ PU-Schlauch. (Abb. 2 - Nr. 1). Verbinden Sie den abgenommenen Schlauch mit dem anderen Ende (Abb. 7).

Verbinden Sie das letzte Ende des Y-T-Stücks und den Einlass des einstellbaren Ventils am Helfer mit einem $\Phi 8$ PU-Schlauch (Abb. 2 - Nr. 1).

Schließen Sie die Luftquelle an und stellen Sie den Hilfsarm mithilfe der Schrauben auf die vollständige vertikale Position ein (Abb. 7).

Ziehen Sie dann die vier Schrauben fest und verriegeln Sie sie. Wenn keine Luft austritt und sich alle Teile normal drehen und verschieben lassen, ist die Installation des Helfers abgeschlossen.

BEDIENUNG

DEMONTAGEVORGANG

EINSPANNEN DES RADES

Sie haben zuvor den Reifen von der Felge abgedrückt (wie in der Anleitung der Montiermaschine beschrieben).

Positionieren Sie die Spannklaue entsprechend der Größe des Reifens (Skala auf Montagetisch). Legen Sie das Rad auf den Spannteller auf. Positionieren Sie den Arm mit dem Felgenzentrierwerkzeug Nr. 10 am zentralen Loch der Felge. (Abb. 8), Drücken Sie das Handventil nach unten, damit das Rad auf den Teller gedrückt wird, bis der äußere Rand der Felge tiefer als die Oberfläche der Klaue liegt. In diesem Moment können Sie die Felge sofort verriegeln.



ABB. 8

Bei Arbeiten an Felgen mit umgekehrtem Felgenbett verwenden Sie die Einstellschraube des Werkzeugs am Konus, um das Loch in der Felge zu erreichen.

DEMONTAGE DES REIFENS

Entfernen Sie den Zentrierkonus und kippen Sie die Arbeitssäule nach vorn in die Arbeitsposition, um den Montagekopf zu positionieren.

Drücken Sie die Felgenandrückrolle außen auf den Reifen (Abb. 9) und drehen Sie den Reifen gleichzeitig langsam und nicht zu schnell. (Hinweis: leicht drücken)

Verteilen Sie das Gleitmittel mit dem Pinsel auf dem Lippenrand. Positionieren Sie den Montagekopf in der Demontageposition.

Platzieren Sie die Pressrolle Nr. 5 neben dem Montagekopf, um die Lippe herunterzudrücken und führen Sie das Montiereisen unter den Montagekopf zwischen Felge und Lippe ein (Abb. 10).



ABB. 9



ABB. 10

Heben Sie die Pressrolle an und richten Sie den Pressarm Nr. 3 sie gegenüber des Demontagewerkzeugs aus.

Drücken Sie die Wulst in die Reifenabnahmenut. Drehen Sie dann das Montiereisen, um die Lippe auf das Demontagewerkzeug zu heben (Abb. 11)

Drehen Sie den Drehteller, um die Oberlippe zu lösen.

Nehmen Sie die Unterlippe gemäß der Anleitung der Reifenmontiermaschine ab.



ABB. 11

MONTAGEVORGANG

MONTAGE DES REIFENS

⚠ Überprüfen Sie vor der Reifenmontage, ob Reifen und Felge den selben Durchmesser haben. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser haben, dürfen nicht zusammen montiert oder aufgepumpt werden. Zum Beispiel darf ein 16"-Reifen NICHT auf eine 16,5"- Felge montiert werden. Nicht übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen!

Verletzungsgefahr: Bringen Sie niemals Finger oder andere Körperteile zwischen Reifen, Felge und Werkzeug!

Entfernen Sie Staub und Rost von der Felge und spannen Sie die Felge auf dem Spannteller ein. Wählen Sie je nach Felgentyp, ob Sie die Felge außen oder innen einspannen möchten, die Nut des Außenreifens muss sich jedoch an der Oberseite befinden.

Schmieren Sie vor Beginn der Montagearbeiten die Wülste und legen Sie dann den Reifen auf die Felge. Positionieren Sie die Rolle der Pressstange Nr. 5 etwas tiefer als den Montagekopf, damit die Reifenwulst unter das Felgenhorn gedrückt wird. Mit dem Presswerkzeug Nr. 9 führen Sie den Reifen während der Rotation (Abb. 12).

WICHTIG: Achten Sie immer darauf, dass sich die Hilfswerkzeuge nicht gegenseitig beschädigen.

Drehen Sie den Drehteller im Uhrzeigersinn, bis die Unterlippe in die Außenreifenrinne führt.

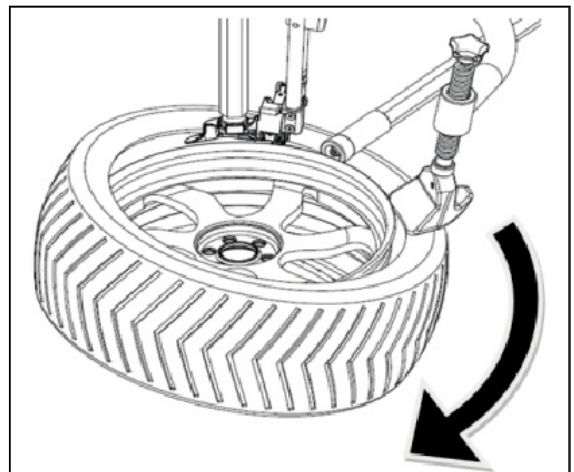


ABB. 12

Wenn ein Innenrohr vorhanden ist, heben Sie den Montagekopf an, umschließen ihn und montieren dann den Ventilkern.



ABB. 13



ABB. 14

Positionieren Sie den oberen Wulst über dem Ende des Werkzeugkopfs und drücken Sie dann die Reifenpressrolle auf den Reifen (durch Betätigen des Absenkhebels), sodass der obere Wulst tiefer als der Kopf des Montagekopfs liegt (Abb. 13).

Drehen Sie den Drehteller über die Pedale im Uhrzeigersinn, bis der Reifen vollständig montiert ist (Abb. 14). Dabei hält die Felgenandrückrolle den Wulst unter dem Werkzeugkopf und der Wulstniederhaltblock folgt dem Rad in seiner Drehung und hält die Wulst in der richtigen Position. Dies macht eine einfache Montage ohne zusätzlichen Einsatz der Hände möglich.

Wenn der Reifen zu hart ist, verwenden Sie den Pressarm (Abb. 1 - Nr. 3) zur Unterstützung, um den Demontagevorgang mithilfe der Dreipunkt-Pressmethode durchzuführen.

Stoppen Sie die Drehung, wenn sich der Wulstniederhalter in der Nähe des Montage-/ Demontagewerkzeugs befindet.

Den Steuerhebel nach oben betätigen und Walze und Wulstniederhalter vom Rad nehmen.



WARTUNG

Unterbrechen Sie vor Wartungsarbeiten die Stromversorgung und die pneumatische Quelle.

Reinigen und schmieren Sie den horizontalen Pressarm regelmäßig.

Die Stützwelle und die Gleitschiene monatlich schmieren.

Wir empfehlen, diesen Vorgang regelmäßig zu wiederholen, um eine effektive normale Nutzung der Maschine zu gewährleisten.

LAGERUNG

Wenn die Maschine über einen längeren Zeitraum, z. B. 6 Monate oder länger, nicht verwendet wird, ist es notwendig, die Maschine komplett vom Strom und der pneumatischen Quelle zu trennen, um mögliche Schäden an Teilen und Luftschlauch zu vermeiden.

Wenn die Maschine wieder verwendet wird, überprüfen Sie zunächst den Status aller Schutzkomponenten und überprüfen Sie die Funktion aller Geräte, bevor Sie die Maschine verwenden.

FEHLERBEHEBUNG

Bei pneumatischen und elektrischen Installationsproblemen beheben Sie das Problem in der folgenden Reihenfolge:

1. Überprüfen Sie noch einmal den letzten Arbeitsschritt.
2. Haben Sie gemäß der Anleitung gearbeitet? Funktioniert die Ausrüstung wie gewünscht?
3. Falls der Fehler weiterhin auftritt, überprüfen Sie die Ausrüstung gemäß diesem Kapitel.

Fehlender Luftdruck

Überprüfen Sie, ob die Luftquelle in Ordnung ist.

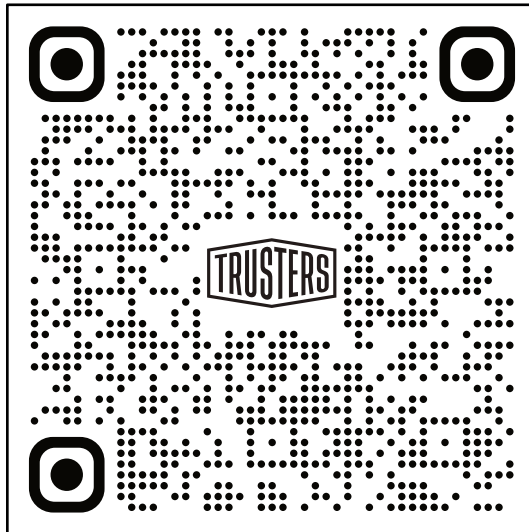
Überprüfen Sie, ob Luft an einem Ventil, Steckverbindung oder Zylinder austritt.

Schläuche nach Beschädigungen kontrollieren.



ERSATZTEILLISTE DOWNLOAD

Aktuelle Ersatzteilszeichnungen und -übersichten können Sie hier downloaden:



Wenn Sie keinen QR-Code Scanner haben, können Sie auch folgenden Link in Ihren Web-Browser eingeben:

https://www.hebebuehne24.de/download/Ersatzteilliste_Trusters_IRONARM390.pdf

KUNDEN-SERVICE (Mo. - Fr. 8:00 bis 16:00 Uhr)

Sollten Sie das passende Ersatzteil nicht finden oder andere Fragen haben, beraten wir Sie gern:

- **SERVICE-HOTLINE +49 8373 999910**
- **WHATSAPP SERVICE: +49 152 58135975**



GERÄT ENTSORGEN

Wenn Sie das Gerät entsorgen möchten, beachten Sie die Entsorgungsrichtlinien vor Ort.

Das nachfolgend beschriebene Entsorgungsverfahren betrifft ausschließlich Geräte, deren Typenschild mit dem durchgestrichenen Abfallbehälter versehen ist. Das Zeichen weist darauf hin, dass diese Maschine umweltschädliche und gesundheitsschädigende Substanzen enthalten kann und muss demnach nach seiner Nutzungsdauer entsprechend entsorgt werden.



Nachfolgend die notwendigen Informationen für eine umweltgerechte Entsorgung dieser Substanzen und eine bessere Nutzung natürlicher Ressourcen.

Die elektrischen und elektronischen Bestandteile des Geräts dürfen nicht wie normaler Abfall entsorgt werden, sondern sind einem Wertstoffzentrum für die getrennte Abfallbehandlung zuzuführen.

Auf diese Weise wird verhindert, dass eine ungeeignete Behandlung der im Produkt enthaltenen Substanzen oder eine unsachgemäße Nutzung von Teilen des Produkts schädigende Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit hat. Zudem wird ein Beitrag zu Wiederverwertung, Recycling und Wiederverwendung zahlreicher Materialien, die in diesen Produkten enthalten sind, geleistet.

Eine andere als die vorgeschriebene Entsorgung des Produkts ist verboten und wird nach den einschlägigen Gesetzen und Vorschriften des Landes, in dem das Produkt entsorgt wird, geahndet.

Altöl nicht in der Kanalisation, Stollen oder Wasserläufe entsorgen; stattdessen das Öl aufnehmen und an die zur Sammlung zugelassenen Betriebe liefern. Darüber hinaus sollten noch weitere, die Umwelt schützende Maßnahmen ergriffen werden:

Recycling der internen und äußeren Verpackungsteile, mit denen das Produkt ausgeliefert wird, sowie umweltfreundliche Entsorgung verbrauchter Batterien (sofern im Produkt vorhanden).

Mit Ihrer Hilfe kann die Menge der für die Herstellung von elektrischen und elektronischen Geräten eingesetzten natürlichen Ressourcen verringert, die Nutzung von Abfallstätten für die Entsorgung der betreffenden Materialien auf ein Minimum reduziert und die Lebensqualität verbessert werden, da die Belastung der Umwelt durch potenziell gefährliche Substanzen vermieden wird.



Certificate of Conformity

Certificate No.: CE-MC-210610-033-15-9A

Certificate holder:

Corwei (Yingkou) Industrial Co., Ltd.
Majuanzi Village, Lunan Town, Laobian District, Yingkou,
Liaoning, P.R.China

Product:

Auxiliary arm
Detailed product description listed in the Annex

Model(s):

230, 231, 240, 241, 320, 325, 330, 335, 390, 390H, 150E,
380, SR68, SR69, SR67

Standard(s):

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for
design - Risk assessment and risk reduction
Machinery Directive 2006/42/EC Annex I Essential health and
safety requirements relating to the design and construction of
machinery

Issue date:

2022-05-01

Revision date:

2022-05-01

Expiry date:

2027-04-30

Based on a voluntary assessment, the technical file, accompanying documentation and the equipment which they describe have been found to be in compliance with the requirements of the above applicable standard(s).

The responsible person defined above has responsibility for ensuring that all future serial manufacture of the machinery conforms to the specification detailed in the technical documentation referenced above.

Approved by:

Owen Blair, Director



CCQS Certification Services Limited

Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin15,
D15 AKK1, Ireland

Tel: +00 353 1 588 6920 Website: www.ccqs.co.uk E-mail: verify@ccqs.ie
If in any doubt about the integrity of this certificate, please contact CCQS by email to verify.



Certificate of Conformity Annex

Certificate No.: CE-MC-210610-033-15-9A

Applicable standards and specification

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction

Machinery Directive 2006/42/EC Annex I Essential health and safety requirements relating to the design and construction of machinery

Model reference	Product description
335	Auxiliary arm Outline size: 1165×740×1165mm Net weight: 61.5kg Air pressure: 6-10bar
390	Auxiliary arm Outline size: 1635×1215×1470mm Net weight: 80kg Air pressure: 6-10bar
390H	Auxiliary arm Outline size: 1630×1100×1585mm Net weight: 100kg Air pressure: 6-10bar
150E	Auxiliary arm Outline size: 1310×1185×1358mm Net weight: 66kg Air pressure: 6-10bar
380	Auxiliary arm Outline size: 1350×1160×1305mm Net weight: 75kg Air pressure: 6-10bar
SR68	Auxiliary arm Outline size: 840×350×520mm Net weight: 20kg Air pressure: 6-10bar
SR69	Auxiliary arm Outline size: 950×595×574mm Net weight: 35kg Air pressure: 6-10bar



CCQS Certification Services Limited

Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin15,
D15 AKK1, Ireland

Tel: +00 353 1 588 6920 Website: www.ccqs.co.uk E-mail: verify@ccqs.ie
If in any doubt about the integrity of this certificate, please contact CCQS by email to verify.



NACHWEIS DER ERSTEN INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

ACHTUNG

Zur Wahrung der Gewährleistungsansprüche ist der vollständig ausgefüllte Nachweis der ersten Inbetriebnahme an den Hersteller zurückschicken.

Mit der Unterschrift wird bestätigt, dass:

- die Montiermaschine fachgerecht ausgepackt und zum Aufstellort transportiert wurde
- die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden wurde
- die Montiermaschine auf ebenen Boden aufgestellt und befestigt wurde
- der elektrische Anschluss ordnungsgemäß hergestellt wurde
- die Druckluftversorgung ordnungsgemäß hergestellt wurde
- das Pneumatiköl im Öler der Wartungsarmatur kontrolliert/aufgefüllt wurde

Es wurden keine Mängel festgestellt. Einer Inbetriebnahme stehen keine Bedenken entgegen.

Montiermaschine Typ _____, Baujahr _____, Serien-Nr. _____

Kaufdatum _____, Händleranschrift _____

Datum: _____

Unterschrift: _____

Formular per Telefax an +49(0) 8373 9999199
oder per E-Mail an info@remo-gmbh.de

REMO Hebebühnen GmbH
Messerschmittstraße 10
87437 Kempten

Anschrift des Betreibers



REMO Hebebühnen GmbH
Messerschmittstraße 10
D-87437 Kempten

Tel.: +49 (0) 8373 999910
Fax: +49 (0) 8373 9999199

info@remo-gmbh.de
www.hehebuehne24.de



WHATSAPP SERVICE

+49 152 58135975
(Mo.–Fr. 8:00–16:00)