



655 EISENHOWER DRIVE
OWATONNA, MN 55060-0995 USA
PHONE: (507) 455-7000
TECH. SERV.: (800) 533-6127
FAX: (800) 955-8329
ORDER ENTRY: (800) 533-6127
FAX: (800) 283-8665
INTERNATIONAL SALES: (507) 455-7223
FAX: (507) 455-7063
WEBSITE: WWW.OTCTOOLS.COM

Form No. 565726

Parts List &
Operating Instructions
for:

1735B



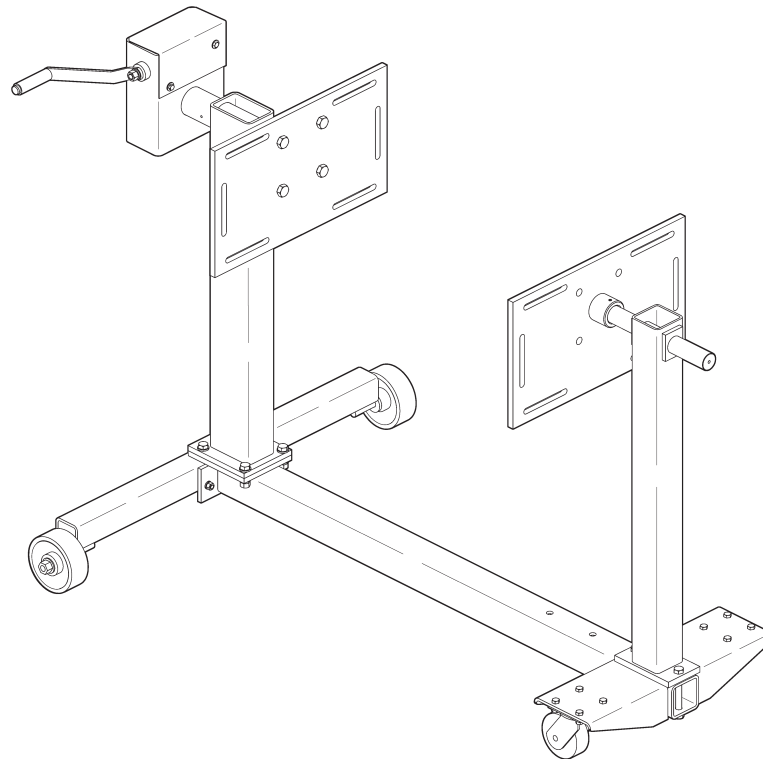
Original Instructions

Motor-Rotor® Universal Repair Stand

Maximum Capacity: 907 kg (2000 lbs.)

Weight: 131.5 kg (290 lbs.)

Description: Heavy-duty repair stand designed as a work-holding device for engines, transmissions, torque converters, and rear axles from trucks, tractors, and construction machinery.



Explanation of Safety Signal Words

The safety signal word designates the degree or level of hazard seriousness.



DANGER: Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



WARNING: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



CAUTION: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

CAUTION: Used without the safety alert symbol indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Sheet No. 1 of 5

Issue Date: Rev. A August 9, 2012

Safety Precautions



CAUTION: To prevent personal injury and/ or property damage,



- Study, understand, and follow all safety precautions and operating instructions before using this repair stand. If the operator cannot read instructions, operating instructions and safety precautions must be read and discussed in the operator's native language.



- Only qualified operators may install, operate, adjust, maintain, clean, repair, inspect, or transport this repair stand.



- Wear eye protection that meets ANSI Z87.1, CE EN166, AS/NZS 1337, and OSHA standards.
- Do not exceed the rated capacity of 907 kg (2000 lbs.).
- Use only on a hard, level surface.



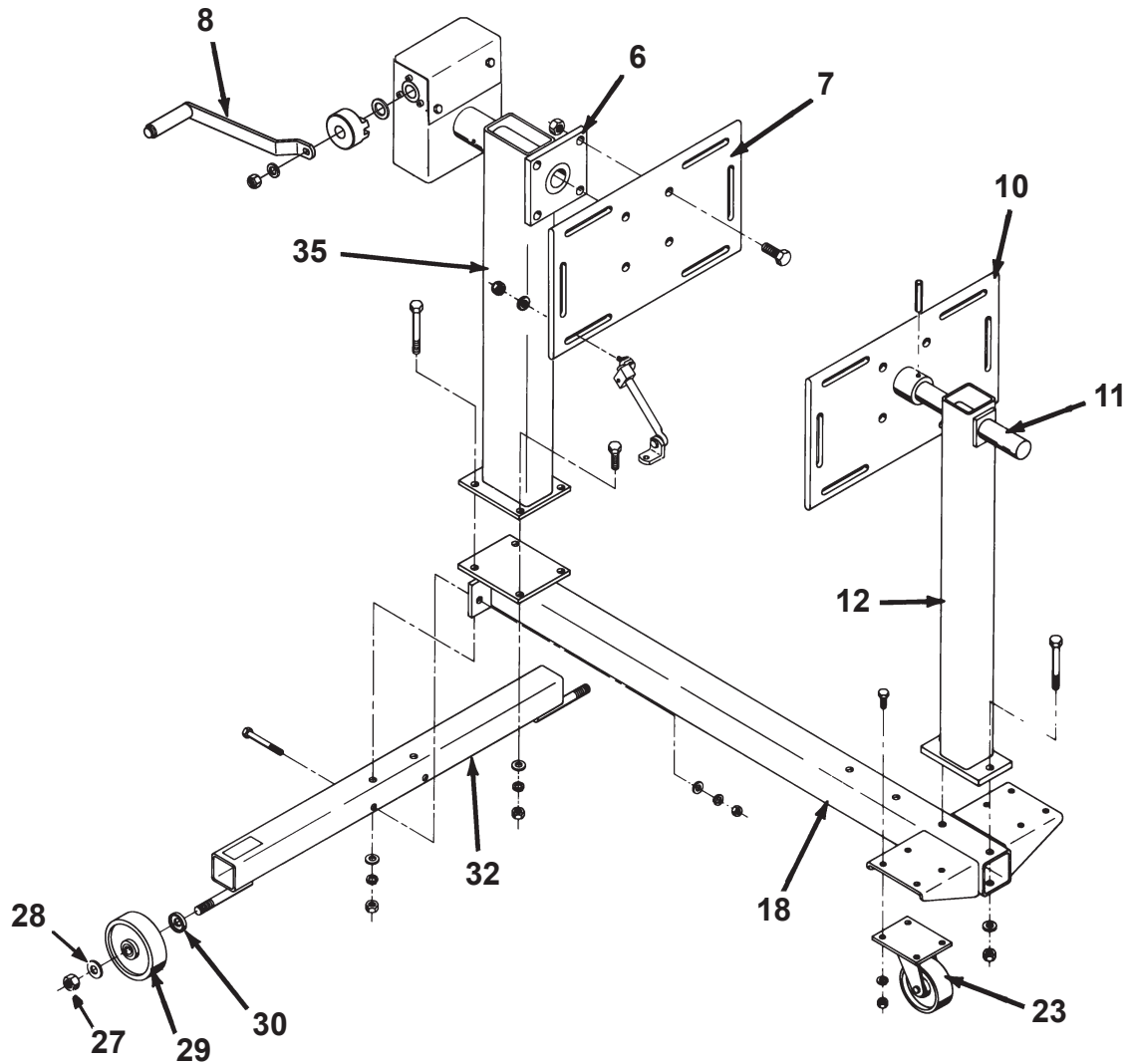
- Lock the handle locking mechanism before applying a load to the engine stand. Lock the handle locking mechanism once the engine is in a working position.
- Ensure the load is centered and secured to mounting attachments. Use metric property class 8.8 or SAE Grade 5 cap screws (or better) to attach mounting adapters to the repair stand and to the component. Mount the engine so weight is balanced within 51 mm (2.0 inches) of the repair stand centerline.



- An engine that weighs less than 454 kg (1,000 lbs.) may be mounted with a minimum of four (4) adjust-a-grip arms; an engine that weighs more than 454 kg (1,000 lbs.) must be mounted with special adapters or with a minimum of six (6) adjust-a-grip arms.



- Rotate large components slowly to avoid bouncing.
- Move the repair stand SLOWLY to avoid tipping.
- Never work under an engine or any other component mounted to this repair stand.
- Do not use this repair stand for anything other than its intended purpose.
- No alteration shall be made to this product. Use only those attachments and / or adapters supplied by the manufacturer.
- Inspect the condition of the repair stand before each use; do not use if damaged, altered, or in poor condition.
- Use only those repair parts called out in the parts list in this document. Items found in the parts list have been carefully tested and selected by US Service Solutions LLC.



Assembly Instructions

Item numbers in parentheses refer to the graphic on this page.

1. Use 3/8-16 UNC x 88.9 mm (3.5 in.) cap screws to securely bolt the rear axle (Item 32) to lower frame (18).
2. Place a wheel lock (30) on each axle, with the knurled portion of the wheel lock facing toward the wheel. Slide a wheel (29) onto each axle, and secure with a washer (28) and self-locking nut (27).
3. Use 3/8-16 UNC x 25.4 mm (1.0 in.) cap screws to fasten the swivel casters (23) to the front of the lower frame.
4. Use 1/2-13 UNC x 101.6 mm (4 in.) and 1/2-13 UNC x 38.1 mm (1.5 in.) cap screws to securely bolt the inner post (35) to the lower frame assembly.
5. Use 5/8-11 UNC x 44.5 mm (1.75 in.) cap screws to securely bolt the plate (7) to the mounting plate (6).
6. Use 1/2-13 UNC x 101.6 mm (4.0 in.) cap screws to bolt the outer post (12) to the lower frame.
7. Use a 1/4 x 57.2 mm (2.25 in.) roll pin to assemble the support plate (10) to the rod (11). Insert this assembly into the outer post (12).
8. Position the handle (8) as shown, and secure it to the shaft with the 12.7 mm (.50 in.) diameter self-locking nut and washer.

Operating Instructions

1. Verify the handle locking mechanism on the engine stand is engaged before mounting an engine. Refer to Figure 1.
2. Determine the engine's center of balance (or greatest concentration of weight).
3. Position the engine so its center of balance is located in the center of the mounting area of the support plates. See Figure 2.

⚠ CAUTION: A load weighing the maximum rated capacity of 907 kg (2,000 lbs.) must be balanced to within 51 mm (2.0 inches) of the centerline of the support plates. An off-center load could cause the repair stand to be unstable when rotated.

4. Attach the universal mounting arms to suitable mounting holes. Attach the arms at various angles, and as far apart as practical for greater supporting strength.

⚠ CAUTION: To prevent personal injury and equipment damage,

- Use only metric property class 8.8 or SAE Grade 5 cap screws. Refer to Figure 3.
 - Because of the many different ways to mount engines, the exact number of mounting arms needed is hard to specify. However, six (6) mounting arms are required when mounting components weighing between 454 kg (1,000 lbs.) and 907 kg (2,000 lbs.)
5. After the engine and universal mounting arms are correctly positioned, torque all mounting hardware cap screws to 82–102 N•m (60–75 ft. lbs.)
 6. Verify the engine is securely mounted to the repair stand and all mounting hardware is torqued.
 7. Slowly release the engine from the lifting device.
 8. Use the hand crank as necessary to rotate the engine into an optimum working position.

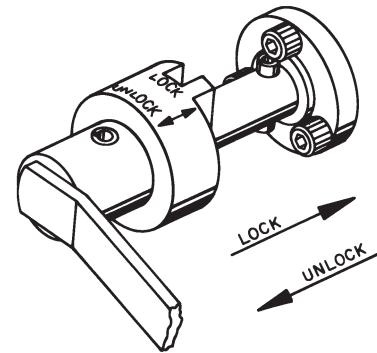


Figure 1

Handle Locking Mechanism

To ensure engine stability in all positions, this repair stand is equipped with a positive-crank handle locking mechanism. See Figure 1.

To Engage: Slide the collar inward toward the gear housing. Align and engage the collar slots with the socket head cap screws of the housing. It may be necessary to rotate the crank slightly to engage the collar.

To Disengage: Slide the collar away from the housing beyond the shaft's ball detent.

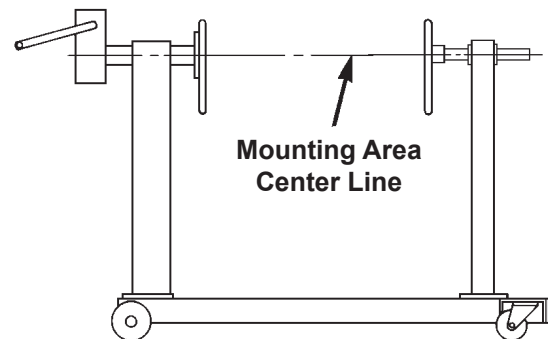


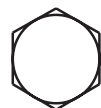
Figure 2



SAE
Grade 5



Metric
Property Class 8.8



Not Graded
(no markings)

Figure 3

Inspection and Maintenance



CAUTION: To prevent personal injury,



- Only qualified personnel shall perform inspections and repairs to this repair stand.
- Do not use your fingers to apply grease to the gear box assembly; fingers can easily be caught in the worm gear.

Inspection

Before each use, an approved inspector must inspect the repair stand for bends, cracks, dents, elongated holes, or missing hardware. If damage is found, discontinue use.

Maintenance

1. Periodically grease the zerk (Item 36 in the parts list) on the rotating shaft located on the inner post.
2. Periodically clean the wheels and casters, and apply a low-temperature grease.
3. Keep the worm gear assembly well lubricated. Brush Molykote®-type GN paste into the gear assembly from the bottom of the housing while rotating the gear box.
4. Use only those repair parts called out in the parts list in this document. Items found in the parts list have been carefully tested and selected by US Service Solutions LLC.

Adjusting the Worm Gear Assembly

Periodic adjustment of the worm gear assembly may be necessary due to wear or replacement of parts. To remove free play from the worm gear assembly:

1. Remove all weight from the repair stand.
2. Loosen the small socket head set screw (see Figure 4).
3. Turn the large socket head set screw clockwise until there is no free play. Torque the large socket head set screw to 8 N•m (70 in. lbs.).
4. Tighten the small set screw.
5. Rotate the crank handle until the support plate has been rotated one complete turn.
6. Place a torque wrench on the crank handle nut as shown in Figure 5. The torque required to move the handle should be no more than 7 N•m (60 in. lbs.).

Disposal

At the end of the useful life of the repair stand, dispose of repair stand components according to local regulations.

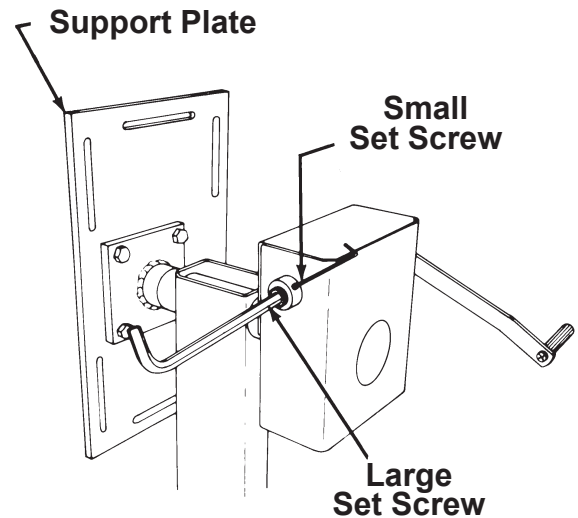


Figure 4

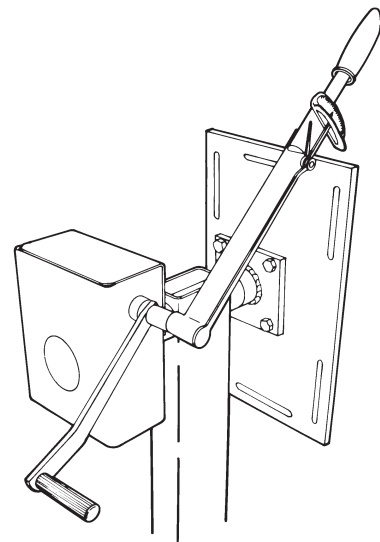
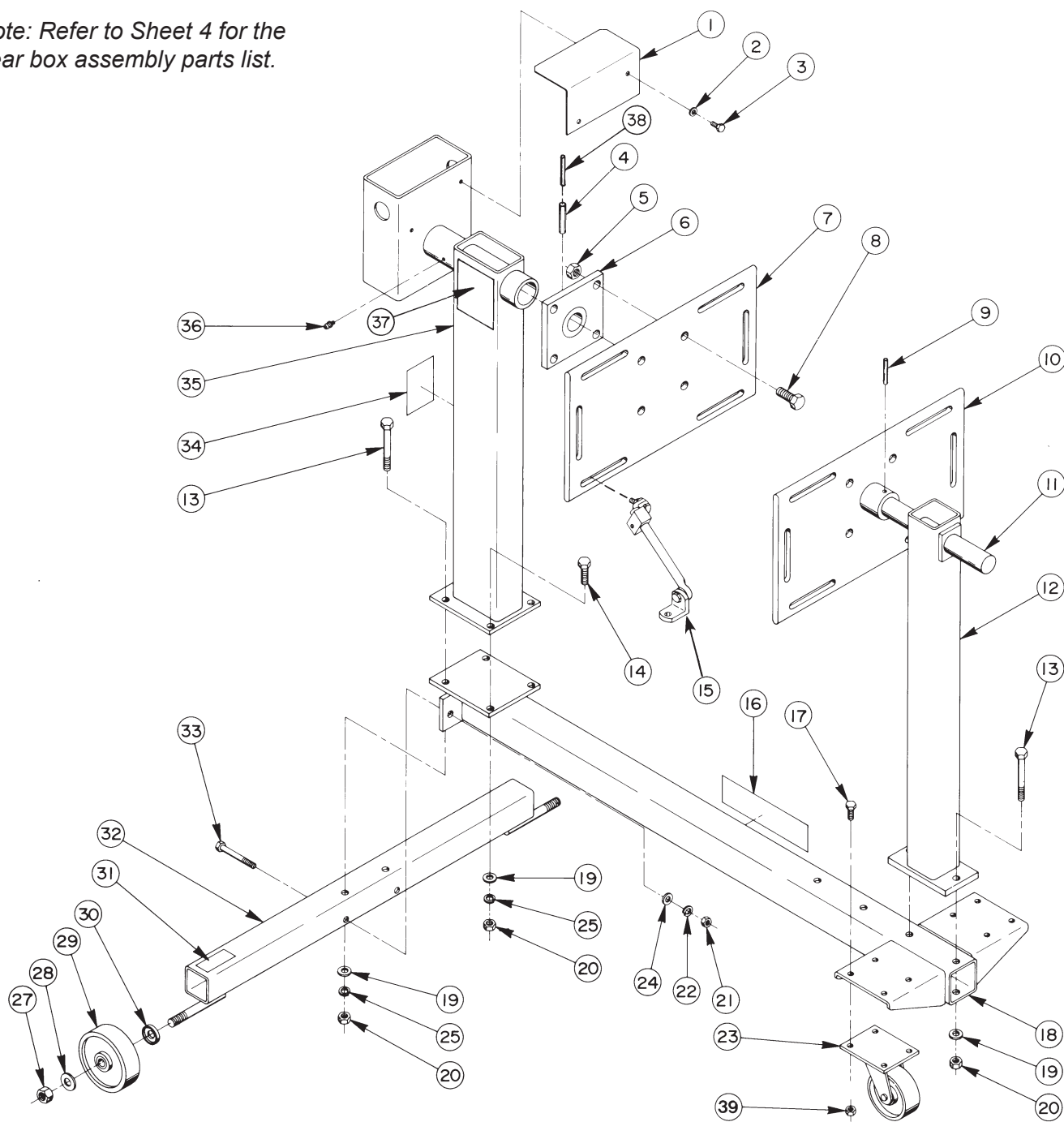


Figure 5

Parts List

Note: Refer to Sheet 4 for the gear box assembly parts list.



Refer to any operating instructions included with the product for detailed information about operation, testing, disassembly, reassembly, and preventive maintenance.

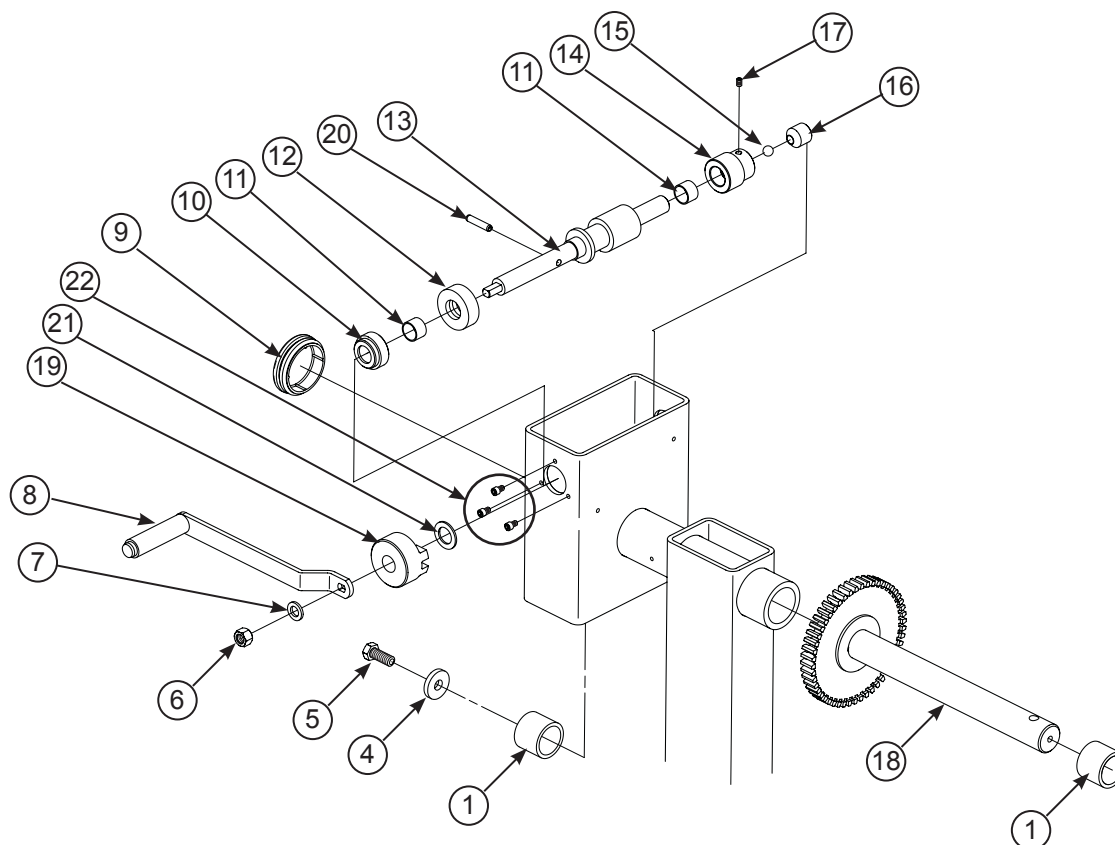
Items found in this parts list have been carefully tested and selected by OTC. **Therefore: Use only genuine replacement parts.**

Additional questions can be directed to our Technical Service Dept.

Item No.	Part No.	No. Req'd	Description
1	537197	1	Cover
2	*	2	Washer—for 1/4 inch bolt
3	*	2	Cap Screw—1/4-20 UNC x 15.9 mm (.625 in.) lg.
4	*	1	Spring Pin—12 mm x 65 mm (.50 in. x 2.56 in.)
5	*	4	Nut—5/8-11 UNC
6	537205	1	Mounting Plate
7	539591	1	Plate
8	*	4	Cap Screw—5/8-11 UNC x 44.5 mm (1.75 in.) lg.
9	*	1	Grooved Pin—6 mm x 60 mm (.25 in. x 2.36 in.)
10	537202	1	Support Plate
11	537192	1	Rod
12	537199	1	Outer Post
13	*	4	Cap Screw—1/2-13 UNC x 101.6 mm (4.0 in.) lg.
14	*	2	Cap Screw—1/2-13 UNC x 38.1 mm (1.50 in.) lg.
15	538578	4	Universal Arm Assembly
16	12926	1	Motor-Rotor Decal
17	*	8	Cap Screw—3/8-16 UNC x 19 mm (.75 in.) lg.
18	537200	1	Lower Frame
19	*	6	Washer—for 1/2 inch bolt
20	*	6	Nut—1/2-13 UNC
21	*	2	Nut—3/8-16 UNC
22	*	2	Lockwasher—for 3/8 inch bolt
23	541027	2	Swivel Caster
24	*	2	Washer—for 3/8 inch bolt
25	*	4	Lockwasher—for 1/2 inch bolt
27	*	2	Locknut—5/8-11 UNC
28	*	2	Washer—for 5/8 inch bolt
29	541032	2	Wheel
30	537196	2	Wheel Lock
31	206182	1	Decal
32	537203	1	Rear Axle
33	*	2	Cap Screw—3/8-16 UNC x 88.9 mm (3.50 in.) lg.
34	11280	1	Decal
35	537201	1	Inner Post
36	*	1	Grease Fitting
37	538576	1	Warning / Logo Decal
38	*	1	Spring Pin—8 mm x 65 mm (.315 in. x 2.56 in.)
39	*	8	Locknut—3/8-16 UNC

CAUTION: To prevent equipment failure, replacement hardware must be Grade 2 or better. Cap screws must be SAE Grade 5 or Metric Property Class 8.8. Items marked with an asterisk (*) are contained in Hardware Kit No. 549844.

Gear Box Assembly



Item No.	Part No.	No. Req'd	Description
1	*	2	Bearing Sleeve
4	*	1	Washer—for 1/2 inch bolt
5	*	1	Self-locking Screw 1/2-13 x 31.8 mm (1.25 in.); torque to 7/14 N•m (60/120 in. lbs.)
6	*	1	Locknut—1/2-13 UNC
7	*	1	Washer—for 1/4 inch bolt
8	548176	1	Handle
9	*	1	Plug
10	537194	1	Collar
11	*	2	Bearing Sleeve
12	*	1	Thrust Roller Bearing
13	565590	1	Worm Shaft Assembly
14	537195	1	Collar
15	*	1	Steel Ball—127 mm (.50 in.) dia.
16	*	1	Set Screw
17	*	1	Set Screw
18	537204	1	Gear and Shaft Assembly
19	38369	1	Lock
20	*	1	Spring Pin
21	*	1	Thrust-bearing Washer
22	*	3	Socket HD Cap Screw

Note: The worm gear and the zerk on the rotating shaft were greased at assembly using No. 12387 Mobilux Lithium Grease and No. 210158 Gear Lubricant.

English

EC Declaration of Conformity

We SPX Service Solutions
of 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in accordance with the following Directive(s):
2006/42/EC The Machinery Directive

hereby declare that:

Equipment Universal Repair Stand
Model Number 1735B

is in conformity with the applicable requirements of the following documents:

Ref. No.	Title	Edition / Date
N/A	N/A	N/A

I hereby declare that the equipment named here has been designed to comply with the relevant sections of the above referenced specifications and is in accordance with the requirements of the Directive(s).

Signed by:

Name: Michael Schoenoff
Position: Director, Mechanical Engineering
Location: Owatonna, Minnesota
Date: August 9, 2012

The technical documentation for the machinery is available from

Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Address: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Germany
represented by Alex Waser, Geschäftsführer

Español

Declaración de conformidad con EC

Nosotros SPX Service Solutions
de 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

de acuerdo con la(s) siguiente(s) Directiva(s):
2006/42/EC La directiva de la maquinaria

por la presente declaro que:

Equipo Soporte universal de reparación
Número de modelo 1735B

está en conformidad con los requerimientos aplicables de los siguientes documentos:

No. de Ref	Título	Edición / Fecha
N/A	N/A	N/A

Declaro por la presente que el equipamiento nombrado aquí ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones anteriormente indicadas y está de acuerdo con los requisitos de la(s) Directiva(s).

Firmado por:

Nombre: Michael Schoenoff
Puesto: Director, Ingeniero mecánico
Ubicación: Owatonna, Minnesota
Fecha: August 9, 2012

La documentación técnica para la maquinaria está disponible en

Nombre: SPX Service Solutions Germany GmbH
Dirección: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Alemania
representado por Alex Waser, Geschäftsführer

Français

Déclaration de conformité européenne

Nous, SPX Service Solutions
résidant à 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995, États-Unis

selon la ou les directives suivantes :
2006/42/CE Directive relative aux machines

déclarons par la présente que :

Support de réparation universel pour équipement
Numéro de modèle 1735B

est conforme aux exigences applicables des documents suivants :

Numéro de référence	Titre	Édition/Date
S/O	S/O	S/O

Je déclare par la présente que l'équipement désigné ici a été conçu conformément aux sections appropriées des spécifications susmentionnées et respecte les exigences de la ou les Directives.

Signé par :

Nom : Michael Schoenoff
Fonction : Directeur du génie mécanique
Lieu : Owatonna, Minnesota
Date : August 9, 2012

La documentation technique de la machinerie est disponible auprès de

Nom : SPX Service Solutions Germany GmbH
Adresse : Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Allemagne
représenté par Alex Waser, Geschäftsführer

Deutsch

EG-Konformitätserklärung

Wir, SPX Service Solutions
in 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

erklären in Übereinstimmung mit der/den folgenden Richtlinie(n):
2006/42/EG Maschinenrichtlinie

dass:

Gerät Universal-Montagebock
Modellnummer 1735B

die Anforderungen der folgenden Dokumente erfüllt:

Ref. Nr.	Titel	Ausgabe/Datum
-	-	-

Ich erkläre hiermit, dass das oben genannte Gerät so entwickelt wurde, dass es den relevanten Abschnitten der oben angegebenen Spezifikationen entspricht und die Anforderungen der Richtlinie(n) erfüllt.

Unterschrift:

Name: Michael Schoenoff
Stellung: Director, Mechanical Engineering
Standort: Owatonna, Minnesota
Datum: August 9, 2012

Die technischen Unterlagen für dieses Gerät sind erhältlich von

Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Anschrift: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Deutschland
vertreten durch Alex Waser, Geschäftsführer

Italiano

Dichiarazione di conformità CE

L'azienda
con sede a SPX Service Solutions
655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in conformità alle seguenti direttive:
2006/42/CE Direttiva Macchine

dichiara che:

L'apparecchio Cavalletto universale di riparazione
Modello 1735B

risponde ai pertinenti requisiti dei seguenti documenti:

N. rif.	Titolo	Edizione / Data
Non pert.	Non pert.	Non pert.

Si dichiara che la macchina descritta in questo documento è stata progettata in conformità alle pertinenti sezioni delle specifiche a cui si fa riferimento sopra e risponde ai requisiti delle direttive.

Firma:

Nome:

Qualifica:

Sede:

Data:

Michael Schoenoff

Direttore ingegnerizzazione meccanica

Owatonna, Minnesota

August 9, 2012

Il fascicolo tecnico della macchina è disponibile presso:

Nome:

Indirizzo:

SPX Service Solutions Germany GmbH

Am Dörrenhof 1

85131 Pollenfeld / Preith, Germania

mandatario: Alex Waser, Geschäftsführer



655 EISENHOWER DRIVE
OWATONNA, MN 55060-0995 USA
TELÉFONO: (507) 455-7000
SERV. TÉCN.: (800) 533-6127
FAX: (800) 955-8329
INGRESO DE PEDIDOS: (800) 533-6127
FAX: (800) 283-8665
VENTAS INTERNACIONALES: (507) 455-7223
FAX: (507) 455-7063

Formulario No. 565726

Lista de partes e
instrucciones de funcionamiento
para: 1735B



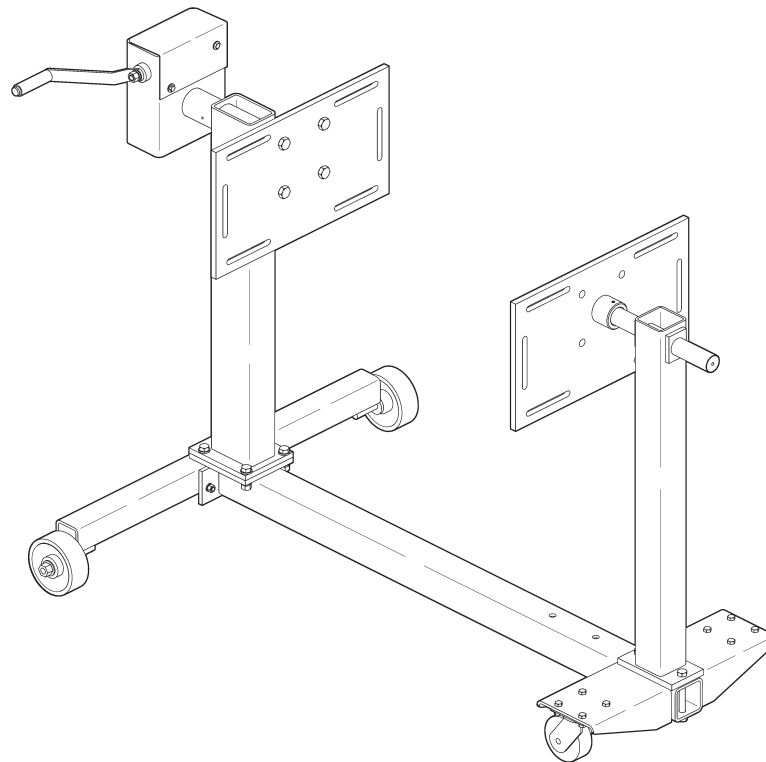
Instrucciones originales

Soporte universal de reparación de Motor-Rotor®

Capacidad máxima: 907 kg (2000 lbs.)

Peso: 131.5 kg (290 lbs.)

Descripción: Soporte de reparación de alta resistencia diseñado como un mandril para motores, transmisiones, conversores de torques y ejes traseros de camiones, tractores y maquinarias de construcción.



Explicación de las palabras de señalización de seguridad

Las palabras de señalización de seguridad designan el grado o nivel de la gravedad del peligro.



PELIGRO: Indica una situación de peligro inminente que si no se evita causará la muerte o una lesión grave.



ADVERTENCIA: Indica que hay una situación de peligro que si no se evita podrá causar la muerte o una lesión grave.



PRECAUCIÓN: Indica una situación de peligro que si no se evita podrá causar lesiones menores o moderadas.

PRECAUCIÓN: Utilizado sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación peligrosa que si no se evita podrá causar daño a la propiedad.

Hoja No.

1 de 5

Fecha de publicación: Rev. A 30 de agosto de 2012

Precauciones de seguridad



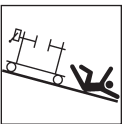
PRECAUCIÓN: Para evitar lesiones personales y daño a la propiedad,



- Analice, comprenda y siga todas las precauciones de seguridad e instrucciones de funcionamiento antes de usar este soporte de reparación. Si el operador no puede leer instrucciones, las instrucciones de funcionamiento y las precauciones de seguridad deberán leerse y comentarse en el idioma nativo del operador.



- Sólo personal calificado debe instalar, operar, ajustar, mantener, limpiar, reparar, inspeccionar o transportar este soporte de reparación.
- Utilice protección para los ojos que cumpla con las normas de ANSI Z87.1, CE EN166, AS/NZS 1337 y OSHA.



- No sobrepase la capacidad nominal de 907 kg (2000 lbs.).
- Utilice solamente sobre una superficie firme y nivelada.
- Fije el mecanismo de la manija de fijación antes de aplicar una carga al soporte del motor. Fije el mecanismo de la manija de fijación una vez que el motor esté en posición de funcionamiento.



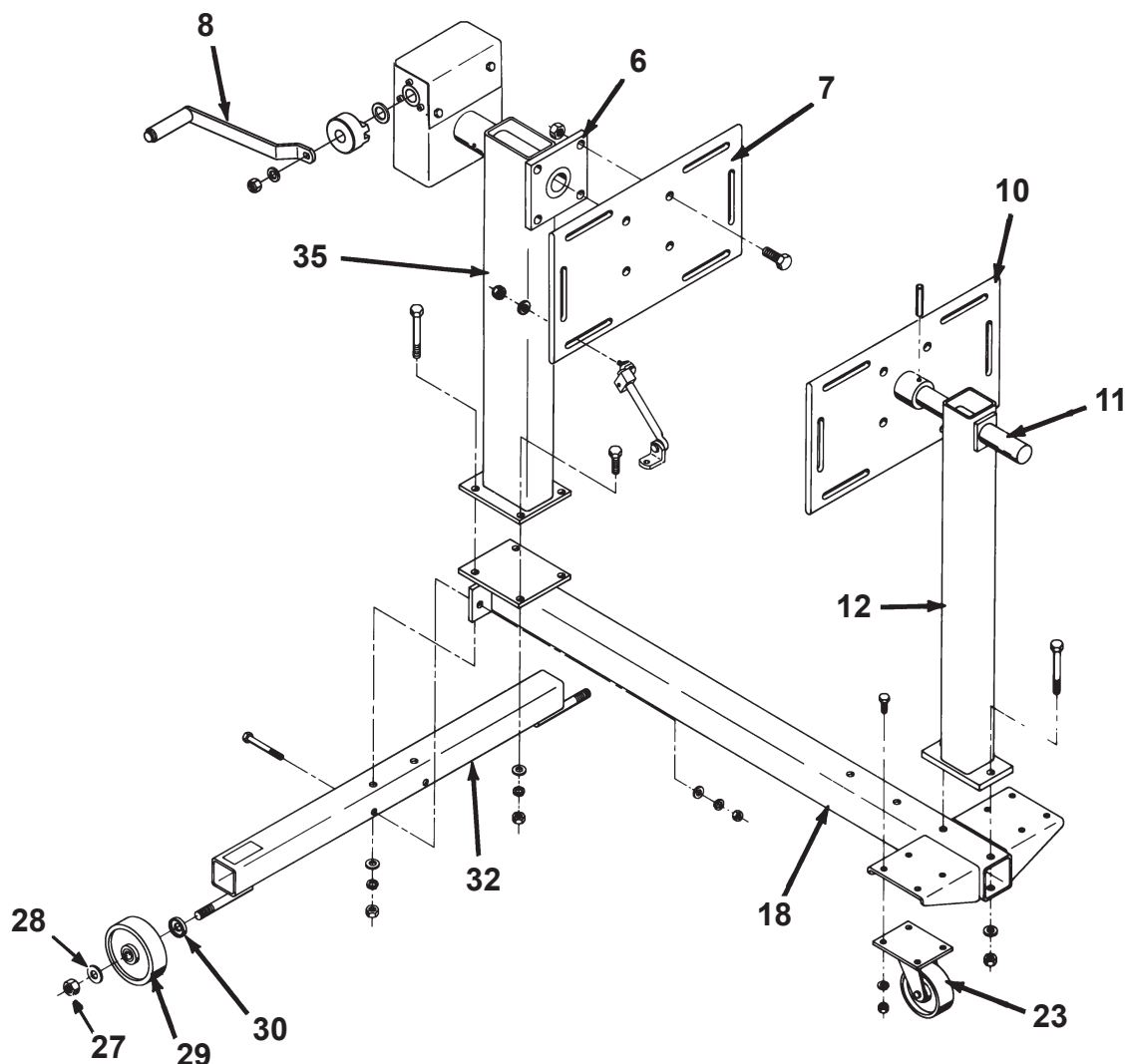
- Asegúrese de que la carga esté centrada y asegurada a los accesorios de montaje. Use tornillos de tapa de clase de propiedad métrica 8.8 o Grado 5 SAE (o mejores) para fijar los adaptadores de montaje al soporte de reparación y al componente. Monte el motor de modo que el peso esté balanceado a menos de 51 mm (2.0 in) de la línea central del soporte de reparación.



- Un motor que pesa menos de 454 kg (1,000 lbs.) puede montarse con un mínimo de cuatro (4) brazos con agarre ajustable (adjust-a-grip); un motor que pesa más de 454 kg (1,000 lbs.) debe montarse con adaptadores especiales o con un mínimo de seis (6) brazos con agarre ajustable (adjust-a-grip).



- Gire lentamente los componentes grandes para evitar que reboten.
- Mueva el soporte de reparación LENTAMENTE para evitar que se golpee.
- Nunca trabaje debajo de un motor o cualquier otro componente montado sobre este soporte de reparación.
- No utilice este soporte de reparación para cualquier otro propósito que no sea para el que está diseñado.
- No se deben hacer modificaciones a este producto. Solamente utilice los accesorios y/o adaptadores que proporcionó el fabricante.
- Revise el soporte de reparación antes de cada uso; no lo utilice si está dañado, modificado o en condiciones deficientes.
- Sólo utilice las piezas de repuesto que se especifican en la lista de partes de este documento. US Service Solutions LLC ha probado y seleccionado cuidadosamente los artículos que se encuentran en esta lista de partes.



Instrucciones de ensamblaje

Los números del artículo que están entre paréntesis se refieren a la gráfica en esta página.

1. Use tornillos de tapa de 3/8-16 UNC x 88.9 mm (3.5 in.) para asegurar con pernos el eje trasero (artículo 32) al marco inferior (18).
2. Coloque un seguro de rueda (30) en cada eje, con la parte fresada del seguro de rueda dirigida hacia la rueda. Deslice una rueda (29) en cada eje, y asegure con una arandela (28) y una tuerca de cierre automático (27).
3. Use tornillos de tapa de 3/8-16 UNC x 25.4 mm (1.0 in.) para asegurar los cásters giratorios (23) a la parte delantera del marco inferior.
4. Use tornillos de tapa de 1/2-13 UNC x 101.6 mm (4 in.) y de 1/2-13 UNC x 38.1 mm (1.5 in.) para asegurar con pernos el poste interior (35) al ensamble del marco inferior.
5. Use tornillos de tapa de 5/8-11 UNC x 44.5 mm (1.75 in.) para asegurar con pernos la placa (7) a la placa de montaje (6).
6. Use tornillos de tapa de 1/2-13 UNC x 101.6 mm (4.0 in.) para asegurar con pernos el poste exterior (12) al marco inferior.
7. Use un pasador de rodillo de 1/4 x 57.2 mm (2.25 in.) para ensamblar la placa de soporte (10) a la varilla (11). Inserte este ensamble en el poste exterior (12).
8. Coloque la manija (8) como se muestra, y asegúrela al eje con la tuerca y arandela de cierre automático de 12.7 mm (50 in.) de diámetro.

Instrucciones de funcionamiento

1. Verifique que el mecanismo de la manija de fijación en el soporte del motor esté encajado antes de montar un motor. Consulte la Figura 1.
2. Determine el centro de equilibrio del motor (o la más alta concentración de peso).
3. Coloque el motor a modo que su centro de equilibrio esté en el centro del área de montaje de las placas de soporte. Consulte la Figura 2.

⚠ PRECAUCIÓN: Una carga que pesa la capacidad máxima especificada de 907 kg (2,000 lbs.) debe balancearse a menos de 51 mm (2.0 in.) de la línea central de las placas de soporte. Una carga desequilibrada puede ocasionar inestabilidad en el soporte de reparación al girarlo.

4. Fije los brazos de montaje universal a los agujeros de montaje adecuados. Fije los brazos en diversos ángulos, y tan alejados como sea práctico para tener una mayor fuerza de soporte.

⚠ PRECAUCIÓN: Para evitar lesiones personales y daño al equipo,

- Utilice únicamente tornillos de tapa de clase de propiedad métrica 8.8 o Grado 5 SAE. Consulte la Figura 3.
 - Debido a que existen muchas formas distintas para montar motores, es difícil especificar la cantidad exacta de brazos de montaje necesarios. Sin embargo, se requieren seis (6) brazos de montaje cuando se montan componentes que pesan entre 454 kg (1,000 lbs.) y 907 kg (2,000 lbs.)
5. Después de que el motor y los brazos de montaje universales estén colocados correctamente, aplique una torsión a todos los tornillos de tapa de los accesorios de montaje de 82-102 N·m (60-75 ft./lbs.).
 6. Verifique que el motor esté montado en forma segura sobre el soporte de reparación y se haya aplicado torque a todos los accesorios de montaje.
 7. Lentamente libere el motor del dispositivo de elevación.
 8. Gire la manivela según sea necesario para rotar el motor a una posición de funcionamiento adecuada.

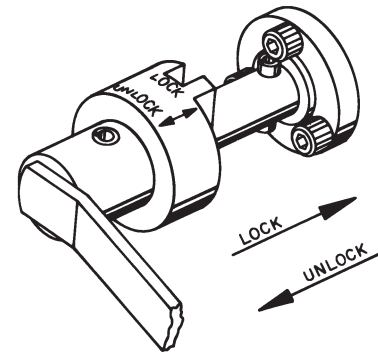


Figura 1

Mecanismo de la manija de fijación

Para asegurar la estabilidad del motor en todas las posiciones, este soporte de reparación está equipado con un mecanismo de la manija de fijación de manivela positiva. Consulte la figura 1.

Para encajar: Deslice el collarín hacia adentro, en dirección a la caja de cambios. Alinee y encaje las ranuras del collarín con los tornillos de tapa de cabeza de conector de la caja. Puede ser necesario rotar la manivela ligeramente para encajar el collarín.

Para desencajar: Deslice el collarín hacia afuera de la caja de cambios más allá del tope de la bola del eje.

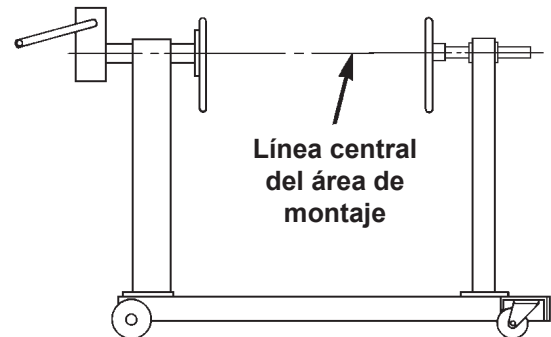


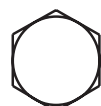
Figura 2



SAE
Grado 5



Métrica
Clase de propiedad 8.8



No graduado
(sin marcas)

Figura 3

Inspección y mantenimiento



PRECAUCIÓN: Para evitar lesiones personales,



- Sólo personal calificado debe realizar las inspecciones y reparaciones de este soporte de reparación.
- No aplique grasa al ensamble de la caja de cambios con los dedos; ya que pueden quedarse trabados fácilmente en el engranaje del sinfín.

Inspección

Antes de cada uso, un inspector aprobado debe inspeccionar el soporte de reparación para comprobar que no tenga dobladuras, grietas, abolladuras, orificios alargados o le falten accesorios. Si se encuentran daños, suspenda su uso.

Mantenimiento

1. Engrase el zerk periódicamente (artículo 36 en la lista de partes) en el eje giratorio ubicado en el poste interior.
2. Limpie las ruedas y cásters periódicamente; y engrase con una grasa de baja temperatura.
3. Mantenga el ensamble del engranaje del sinfín bien lubricado. Con un cepillo aplique pasta GN tipo Molykote® en el ensamble del engranaje desde la parte inferior de la caja mientras rota la caja de cambios.
4. Sólo utilice las piezas de repuesto que se especifican en la lista de partes de este documento. US Service Solutions LLC ha probado y seleccionado cuidadosamente los artículos que se encuentran en esta lista de partes.

Cómo ajustar el ensamble del engranaje del sinfín

Puede que sea necesario el ajuste periódico del ensamble de engranaje del sinfín, a causa del desgaste o cambio de las partes. Para eliminar el juego del ensamble del engranaje del sinfín:

1. Quite todo el peso del soporte de reparación.
2. Afloje el tornillo de tapa de fijación de conector pequeño (ver Figura 4).
3. Gire hacia la derecha el tornillo de fijación de cabeza de conector grande hasta que no haya juego. Aplique una torsión de 8 N•m (70 in./lbs.) al tornillo de fijación de cabeza de conector grande.
4. Apriete el tornillo de fijación pequeño.
5. Rote la manija de la manivela hasta que la placa de soporte haya girado una vuelta completa.
6. Coloque una llave de torsión en la tuerca de la manija de la manivela según se muestra en la Figura 4. El torque necesario para mover la manija no debe ser mayor a 7 N•m (60 in./lbs.).

Eliminación

Cuando se acabe la vida útil del soporte de reparación, deseche los componentes del soporte de reparación conforme a las regulaciones locales.

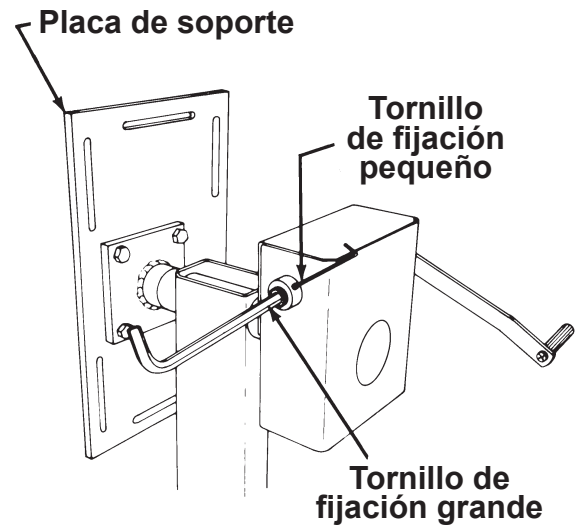


Figura 3

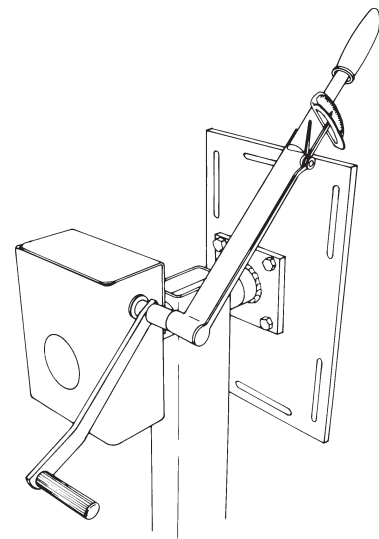
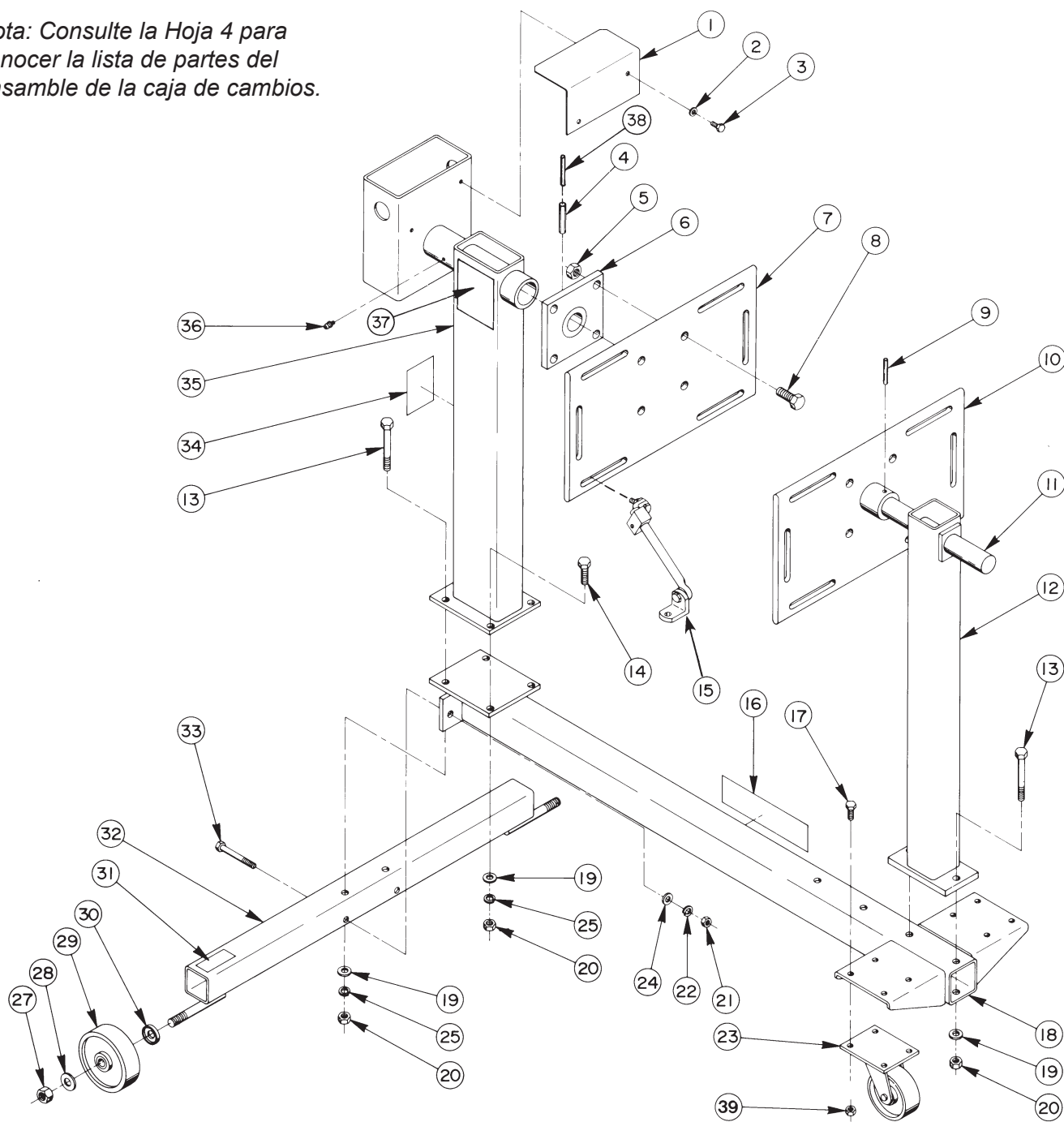


Figura 4

Lista de partes

Nota: Consulte la Hoja 4 para conocer la lista de partes del ensamble de la caja de cambios.



Consulte todas las instrucciones de funcionamiento que se incluyen con el producto para obtener información detallada sobre el funcionamiento, las pruebas, el desensamblaje, el reensamblaje y el mantenimiento preventivo. OTC ha probado y seleccionado cuidadosamente los artículos que se encuentran en esta lista de partes. **Por lo tanto: Utilice únicamente repuestos genuinos.** Si tiene preguntas adicionales las puede dirigir a nuestro Departamento de Servicio Técnico.

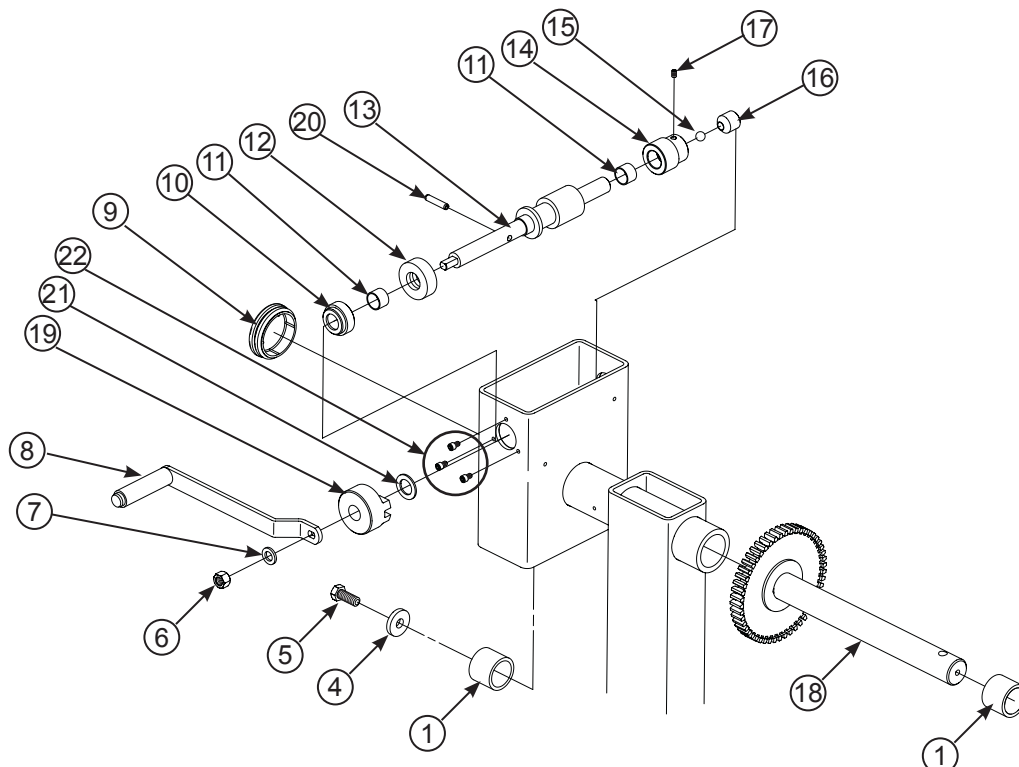
Artículo Nº	Artículo Nº	Nº Requerido	Descripción
1	537197	1	Cubierta
2	*	2	Arandela—para perno de 1.27 cm (1/4 in.)
3	*	2	Tornillo de tapa —1/4-20 UNC x 15.9 mm (.625 in.) de largo
4	*	1	Pasador de resorte—12 mm x 65 mm (50 in. x 2.56 in)
5	*	4	Tuerca—5/8-11 UNC
6	537205	1	Placa de montaje
7	539591	1	Placa
8	*	4	Tornillo de tapa —5/8-11 UNC x 44.5 mm (1.75 in.) de largo
9	*	1	Pasador ranurado—6 mm x 60 mm (25 in. x 2.36 in.)
10	537202	1	Placa de soporte
11	537192	1	Varilla
12	537199	1	Poste exterior
13	*	4	Tornillo de tapa —1/2-13 UNC x 101.6 mm (4.0 in.) de largo
14	*	2	Tornillo de tapa —1/2-13 UNC x 38.1 mm (1.50 in.) de largo
15	538578	4	Ensamble de brazo universal
16	12926	1	Calcomanía de Motor-Rotor
17	*	8	Tornillo de tapa —3/8-16 UNC x 19 mm (.75 in.) de largo
18	537200	1	Marco inferior
19	*	6	Arandela—para perno de 1.27 cm (1/2 in.)
20	*	6	Tuerca—1/2-13 UNC
21	*	2	Tuerca—3/8-16 UNC
22	*	2	Arandela de presión—para perno de 0.95 cm (3/8 in.)
23	541027	2	Cáster giratorio
24	*	2	Arandela—para perno de 0.95 cm (3/8 in.)
25	*	4	Arandela de presión—para perno de 1.27 cm (1/2 in.)
27	*	2	Tuerca de seguro—5/8-11 UNC
28	*	2	Arandela—para perno de 1.59 cm (5/8 in.)
29	541032	2	Rueda
30	537196	2	Seguro de rueda
31	206182	1	Calcomanía
32	537203	1	Eje trasero
33	*	2	Tornillo de tapa —3/8-16 UNC x 88.9 mm (3.50 in.) de largo
34	11280	1	Calcomanía
35	537201	1	Poste interior
36	*	1	Grasera
37	538576	1	Calcomanía de advertencia / logotipo
38	*	1	Pasador de resorte—8 mm x 65 mm (.315 in. x 2.56 in.)
39	*	8	Tuerca de seguro—3/8-16 UNC

PRECAUCIÓN: Para evitar fallas en el equipo, los accesorios de repuesto deben ser Grado 2 o mejores.

Los tornillos de tapa deben ser Grado 5 SAE o de clase de propiedad métrica 8.8.

Los artículos marcados con un asterisco (k) se encuentran en el Kit de accesorios No. 549844.

Ensamble de la caja de cambios



Artículo Nº	Artículo Nº	Nº Requerido	Descripción
1	*	2	Camisa del cojinete
4	*	1	Arandela—para perno de 1/2 in.
5	*	1	Tornillo de cierre automático 1/2-13 x 31,8 mm (1.25 in.); aplique una torsión de 7/14 N•m (60/120 in./ lbs.)
6	*	1	Tuerca de seguro—1/2-13 UNC
7	*	1	Arandela—para perno de 1/4 in.
8	548176	1	Manija
9	*	1	Tapón
10	537194	1	Collarín
11	*	2	Camisa del cojinete
12	*	1	Cojinete de rodillos de empuje
13	565590	1	Eje del tornillo sinfín
14	537195	1	Collarín
15	*	1	Bola de acero—127 mm (.50 in.) de diámetro
16	*	1	Tornillo de ajuste
17	*	1	Tornillo de ajuste
18	537204	1	Ensamble de eje y engranaje
19	38369	1	Fijación
20	*	1	Pasador de resorte
21	*	1	Arandela de cojinetes para enclavar
22	*	3	Falso tornillo conector de cabeza hexagonal

Nota: El engranaje del sinfín y el zerk en el eje giratorio fueron engrasados durante el ensamblaje con grasa a base de litio Mobilux No. 12387 y lubricante para engranajes No. 210158.

English

We SPX Service Solutions
of 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in accordance with the following Directive(s):
2006/42/EC The Machinery Directive

hereby declare that:

Equipment Universal Repair Stand
Model Number 1735B

is in conformity with the applicable requirements of the following documents:

Ref. No.	Title	Edition / Date
N/A	N/A	N/A

EC Declaration of Conformity

I hereby declare that the equipment named here has been designed to comply with the relevant sections of the above referenced specifications and is in accordance with the requirements of the Directive(s).

Signed by:

Name: Michael Schoenoff
Position: Director, Mechanical Engineering
Location: Owatonna, Minnesota
Date: August 9, 2012

The technical documentation for the machinery is available from
Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Address: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Germany
represented by Alex Waser, Geschäftsführer

Español

Nosotros SPX Service Solutions
de 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

de acuerdo con la(s) siguiente(s) Directiva(s):
2006/42/EC La directiva de la maquinaria

por la presente declaro que:

Equipo Soporte universal de reparación
Número de modelo 1735B

está en conformidad con los requerimientos aplicables de los siguientes documentos:

No. de Ref	Título	Edición / Fecha
N/A	N/A	N/A

Declaración de conformidad con EC

Declaro por la presente que el equipamiento nombrado aquí ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones anteriormente indicadas y está de acuerdo con los requisitos de la(s) Directiva(s).

Firmado por:

Nombre: Michael Schoenoff
Puesto: Director, Ingeniero mecánico
Ubicación: Owatonna, Minnesota
Fecha: August 9, 2012

La documentación técnica para la maquinaria está disponible en
Nombre: SPX Service Solutions Germany GmbH
Dirección: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Alemania
representado por Alex Waser, Geschäftsführer

Français

Nous, SPX Service Solutions
résidant à 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995, États-Unis

selon la ou les directives suivantes :
2006/42/CE Directive relative aux machines

déclarons par la présente que :

Support de réparation universel pour équipement
Numéro de modèle 1735B

est conforme aux exigences applicables des documents suivants :

Numéro de référence	Titre	Édition/Date
S/O	S/O	S/O

Déclaration de conformité européenne

Je déclare par la présente que l'équipement désigné ici a été conçu conformément aux sections appropriées des spécifications susmentionnées et respecte les exigences de la ou les Directives.

Signé par :

Nom : Michael Schoenoff
Fonction : Directeur du génie mécanique
Lieu : Owatonna, Minnesota
Date : August 9, 2012

La documentation technique de la machinerie est disponible auprès de
Nom : SPX Service Solutions Germany GmbH
Adresse : Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Allemagne
représenté par Alex Waser, Geschäftsführer

Deutsch

Wir, SPX Service Solutions
in 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

erklären in Übereinstimmung mit der/den folgenden Richtlinie(n):
2006/42/EG Maschinenrichtlinie

dass:

Gerät Universal-Montagebock
Modellnummer 1735B

die Anforderungen der folgenden Dokumente erfüllt:

Ref. Nr.	Titel	Ausgabe/Datum
-	-	-

EG-Konformitätserklärung

Ich erkläre hiermit, dass das oben genannte Gerät so entwickelt wurde, dass es den relevanten Abschnitten der oben angegebenen Spezifikationen entspricht und die Anforderungen der Richtlinie(n) erfüllt.

Unterschrift:

Name: Michael Schoenoff
Stellung: Director, Mechanical Engineering
Standort: Owatonna, Minnesota
Datum: August 9, 2012

Die technischen Unterlagen für dieses Gerät sind erhältlich von
Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Anschrift: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Deutschland
vertreten durch Alex Waser, Geschäftsführer

Italiano

Dichiarazione di conformità CE

L'azienda
con sede a SPX Service Solutions
655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in conformità alle seguenti direttive:
2006/42/CE Direttiva Macchine

dichiara che:

L'apparecchio Cavalletto universale di riparazione
Modello 1735B

risponde ai pertinenti requisiti dei seguenti documenti:

N. rif.	Titolo	Edizione / Data
Non pert.	Non pert.	Non pert.

Si dichiara che la macchina descritta in questo documento è stata progettata in conformità alle pertinenti sezioni delle specifiche a cui si fa riferimento sopra e risponde ai requisiti delle direttive.

Firma:

Nome:

Qualifica:

Sede:

Data:

Michael Schoenoff

Direttore ingegnerizzazione meccanica

Owatonna, Minnesota

August 9, 2012

Il fascicolo tecnico della macchina è disponibile presso:

Nome:

Indirizzo:

SPX Service Solutions Germany GmbH

Am Dörrenhof 1

85131 Pollenfeld / Preith, Germania

mandatario: Alex Waser, Geschäftsführer



655 EISENHOWER DRIVE
OWATONNA, MN 55060-0995, ÉTATS-UNIS
TÉLÉPHONE : (507) 455-7000
SERVICE TECHNIQUE : (800) 533-6127
TÉLÉCOPIEUR : (800) 955-8329
ENTRÉE DE COMMANDES : (800) 533-6127
TÉLÉCOPIEUR : (800) 283-8665
VENTES INTERNATIONALES : (507) 455-7223
TÉLÉCOPIEUR : (507) 455-7063

Formulaire n° 565726

Liste des pièces et
Consignes d'utilisation
pour :

1735B



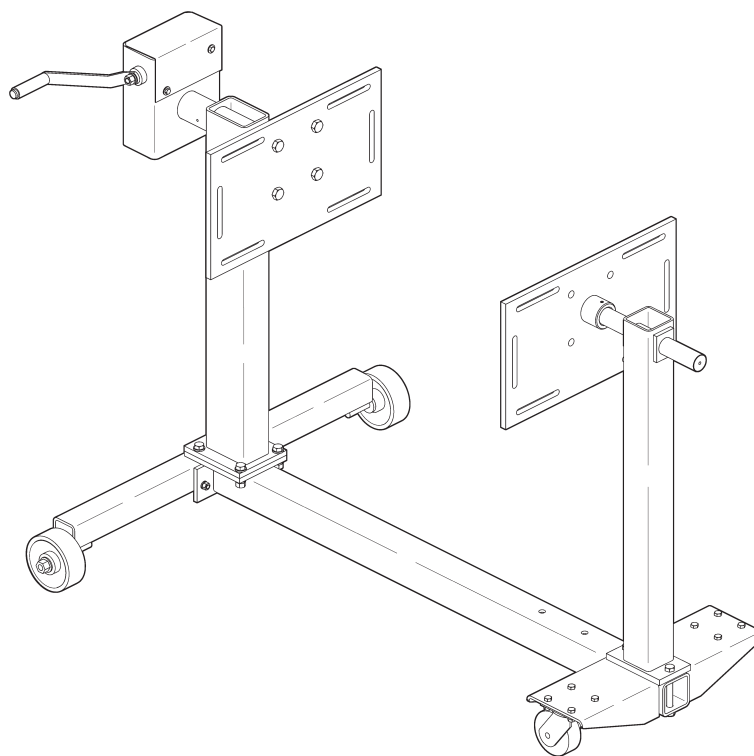
Directives d'origine

Support de réparation universel pour moteur-disque Motor-Rotor®

Capacité maximale : 907 kg (2 000 lbs)

Poids : 131,5 kg (290 lbs)

Description : support de réparation robuste conçu pour être utilisé comme dispositif de fixation des pièces pour les moteurs, les boîtes de vitesse, les convertisseurs de couple et les essieux arrière provenant des camions, des tracteurs et des machines de construction.



Explication des mots indicateurs de sécurité

Le mot indicateur de sécurité désigne le degré ou le niveau de gravité du risque.



DANGER : indique une situation de danger imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves ou mortelles.



AVERTISSEMENT : indique une situation potentiellement dangereuse risquant, si elle n'est pas évitée, de causer des blessures graves ou mortelles.



ATTENTION : indique une situation potentiellement dangereuse risquant, si elle n'est pas évitée, de causer des blessures modérées ou mineures.

ATTENTION : sans le symbole d'alerte, indique une situation potentiellement dangereuse risquant, si elle n'est pas évitée, de causer des dommages matériels.

Feuillet n°

1 sur 5

Date d'émission : rév. A, le 30 août 2012

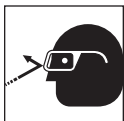
Mesures de sécurité



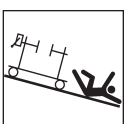
ATTENTION : Pour éviter les blessures corporelles et/ou les dommages matériels :



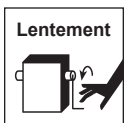
- Étudiez, comprenez et respectez toutes les directives de sécurité et de fonctionnement avant d'utiliser ce support de réparation. Si l'utilisateur ne peut pas lire les directives, les directives de fonctionnement et de sécurité doivent être lues et abordées dans la langue maternelle de l'opérateur.



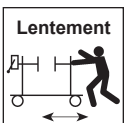
- Seuls des utilisateurs qualifiés peuvent installer, faire fonctionner, régler, entretenir, nettoyer, réparer, inspecter ou transporter ce support de réparation.
- Portez des lunettes de protection conformément aux normes ANSI Z87.1, CE EN166, AS/NZS 1337 et OSHA.



- Ne dépassez pas la capacité prévue de 907 kg (2 000 lbs).
- Utilisez seulement sur une surface dure et de niveau.
- Bloquez le mécanisme de verrouillage de la poignée avant d'appliquer une charge au support du moteur. Bloquez le mécanisme de verrouillage de la poignée lorsque le moteur est en position de travail.



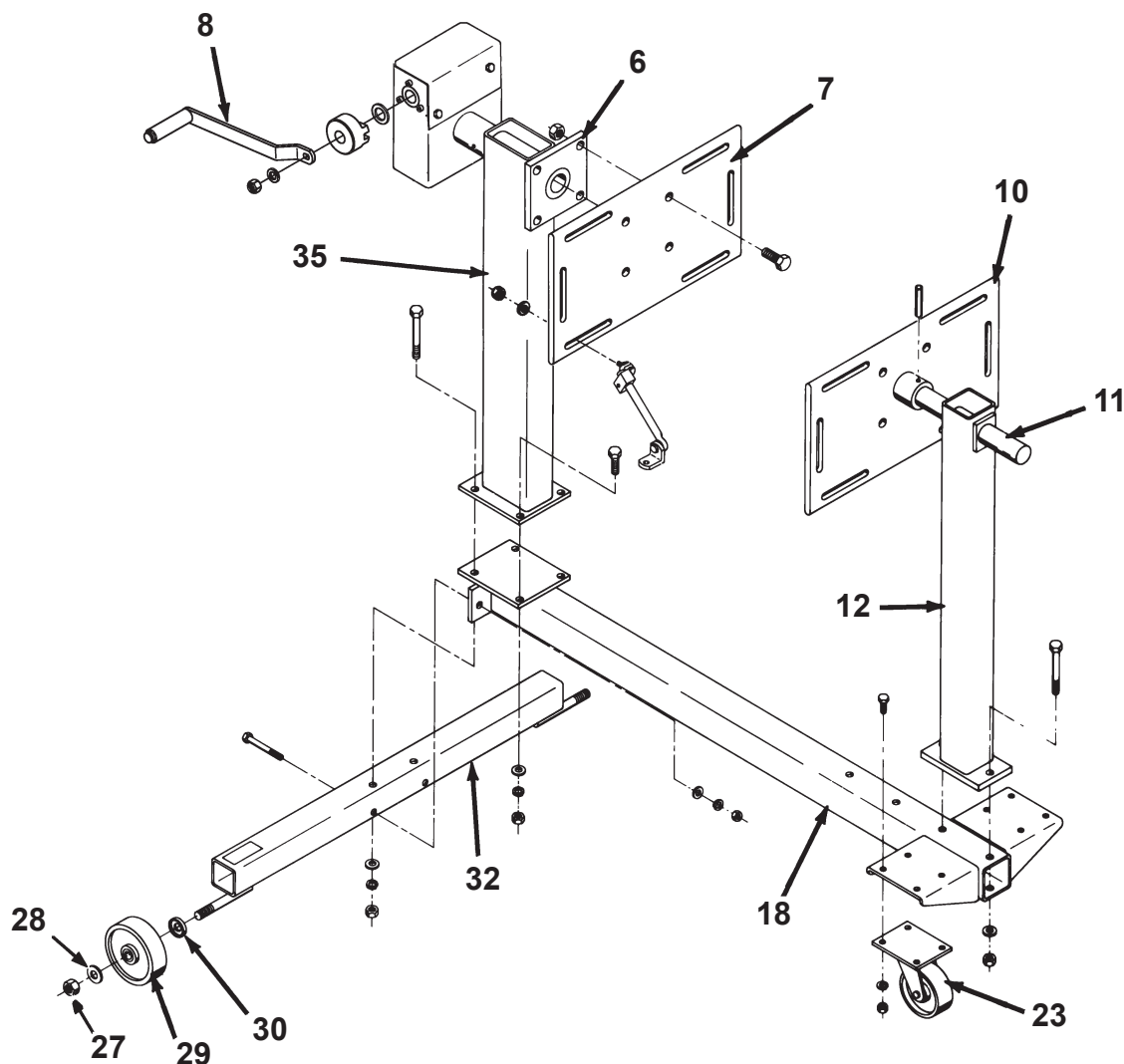
- Assurez-vous que la charge est centrée et fixée solidement aux fixations de montage. Servez-vous de vis d'assemblage répondant au standard métrique de catégorie 8,8 ou de type SAE 5 (ou supérieur) pour fixer les adaptateurs de montage au support et au composant. Installez le moteur de manière à ce que le poids soit équilibré à moins de 51 mm (2.0 inches) de l'axe du support.



- Un moteur qui pèse moins de 454 kg (1 000 lbs) peut être installé avec un minimum de quatre (4) bras de réglage ; un moteur qui pèse plus de 454 kg (1 000 lbs) doit être installé à l'aide d'adaptateurs spéciaux ou avec un minimum de six (6) bras de réglage.



- Tournez lentement les composants plus gros pour éviter un tressautement.
- Déplacez **LENTEMENT** le support de réparation pour éviter de le faire basculer.
- Ne travaillez jamais sous un moteur ou sous tout autre type d'objet fixé à ce support de réparation.
- N'utilisez pas ce support de réparation à d'autres fins que celle pour laquelle il a été conçu.
- Aucune altération de ce produit n'est permise. N'utilisez que les fixations et (ou) les adaptateurs fournis par le fabricant.
- Inspectez l'état du support de réparation avant chaque utilisation ; ne l'utilisez pas s'il est endommagé, a été modifié ou est en mauvais état.
- Utilisez uniquement les pièces de rechange figurant dans la liste des pièces qui se trouve dans ce document. Les articles qui composent la liste de pièces ont été testés avec soin et sélectionnés par US Service Solutions LLC.



Directives relatives à l'assemblage

Les numéros d'articles entre parenthèses ont trait au graphique de la présente page.

1. Servez-vous des vis d'assemblage 3/8-16 UNC x 88,9 mm (3,5 in.) pour boulonner solidement l'essieu arrière (article 32) sur le châssis inférieur (18).
2. Placez un verrouillage de roue (30) sur chaque essieu, en prenant soin de mettre la portion moletée du verrouillage de roue face vers la roue. Glissez une roue (29) sur chaque essieu et fixez une rondelle (28) ainsi que l'écrou autofreiné (27).
3. Servez-vous des vis d'assemblage 3/8-16 UNC x 25,4 mm (1,0 in.) pour serrer les roulettes pivotantes (23) à l'avant du châssis inférieur.
4. Utilisez des vis d'assemblage 1/2-13 UNC x 101,6 mm (4 in.) et 1/2-13 UNC x 38,1 mm (1,5 in.) pour boulonner correctement le montant intérieur (35) sur le châssis inférieur.
5. Servez-vous des vis d'assemblage de 5/8-11 UNC x 44,5 mm (1,75 in.) pour boulonner solidement la plaque (7) sur la plaque de montage (6).
6. Servez-vous des vis d'assemblage UNC x 101,6 mm (4,0 in.) pour boulonner le montant extérieur (12) au châssis inférieur.
7. Utilisez une goupille élastique de 1/4 x 57,2 mm (2,25 in.) pour assembler la plaque de soutien (10) sur la tige (11). Insérez cet ensemble sur le montant extérieur (12).
8. Positionnez la poignée (8) tel qu'il est indiqué et fixez-la sur l'arbre à l'aide d'un écrou autofreiné de 12,7 mm (0,50 in.) de diamètre et d'une rondelle.

Consignes d'utilisation

1. Vérifiez que le mécanisme de verrouillage de la poignée sur le support du moteur est bien enclenché avant de monter un moteur. Reportez-vous à la Figure 1.
2. Déterminez le centre d'équilibre du moteur (ou la plus grande concentration de poids).
3. Placez le moteur de manière à ce que son centre d'équilibre soit au centre de la zone de montage des plaques de soutien. Voir la Figure 2.

ATTENTION : une charge ayant une capacité  vue maximale de 907 kg (2 000 lb) doit être équilibrée à moins de 51 mm (2.0 inches) de l'axe des plaques de soutien. Une charge excentrique pourrait faire en sorte que le support soit instable lorsqu'il est tourné.

4. Fixez les bras de montage universel dans des trous de montage appropriés. Fixez les bras à divers angles et assurez-vous qu'ils soient distancés le plus possible pour qu'il y ait une plus grande force de soutien.

ATTENTION : pour éviter les blessures  porelles et les dommages à l'équipement :

- N'utilisez que des vis d'assemblage répondant au standard métrique de catégorie 8,8 ou de type SAE 5. Reportez-vous à la Figure 3.
 - Compte tenu des nombreuses façons d'installer des moteurs, le nombre exact de bras de montage nécessaires peut difficilement être précisé. Cependant, six (6) bras de montage sont nécessaires lorsque vient le temps d'installer des composants de montage pesant entre 454 kg (1 000 lbs) et 907 kg (2 000 lbs).
5. Une fois le moteur et les bras de montage universel correctement positionnés, serrez toutes les vis d'assemblage avec un couple de 82 à 102 N•m (60 - 75 ft. lbs.).
 6. Assurez-vous que le moteur est solidement en place sur le support et que toutes les ferrures ont été serrées.
 7. Dégagez lentement le moteur du dispositif de levage.
 8. Utilisez la manivelle à main au besoin pour faire tourner le moteur jusqu'à une position de travail optimale.

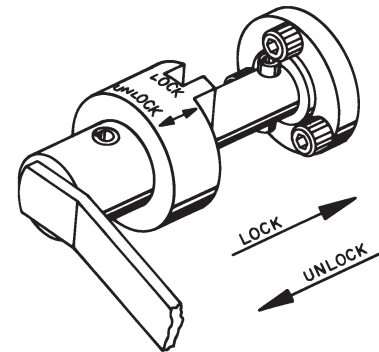


Figure 1.

Mécanisme de verrouillage de la poignée

Pour assurer la stabilité du moteur dans toutes les positions, ce support de réparation est équipé d'un mécanisme de verrouillage de la poignée avec manivelle positive. Voir la Figure 1.

Pour enclencher : faites glisser le collier vers l'intérieur en direction de la boîte d'engrenages. Alignez et enclenchez les fentes du collier avec les vis d'assemblage à tête creuse de la boîte. Il peut être nécessaire de faire légèrement pivoter la manivelle pour enclencher le collier.

Pour désenclencher : faites glisser le collier dans la direction opposée à la boîte, au-delà de la détente à bille de l'arbre.

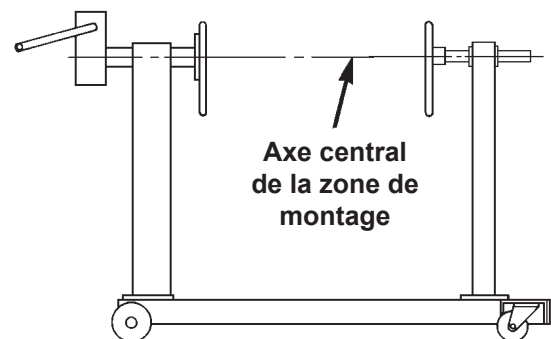


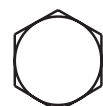
Figure 2.



SAE
Type 5



Métrique
Classe de qualité 8,8



Aucun type
(aucun marquage)

Figure 3.

Vérification et entretien



ATTENTION : pour éviter toute blessure corporelle :



- Seul un employé qualifié peut inspecter et réparer ce support de réparation.
- N'utilisez pas vos doigts pour appliquer de la graisse sur la boîte d'engrenages ; les doigts peuvent facilement se coincer dans la roue à vis sans fin.

Inspection

Avant chaque utilisation, un inspecteur agréé doit inspecter le support de réparation pour déceler des coudes, des fentes, des entailles, des trous allongés ou des ferrures manquantes. En cas de dommage, arrêtez d'utiliser cet équipement.

Entretien

1. Graissez périodiquement le Zerk (article 36 sur la liste de pièces) sur l'arbre de rotation situé sur le montant intérieur.
2. Nettoyez périodiquement les roues et les roulettes et appliquez une graisse à basse température.
3. Assurez-vous de toujours garder bien lubrifiées les roues à vis sans fin. Brossez une pâte GN de type Molykote® sur les engrenages en commençant par le bas du boîtier en tournant la boîte à engrenages.
4. Utilisez uniquement les pièces de rechange figurant dans la liste des pièces qui se trouve dans ce document. Les articles qui composent la liste de pièces ont été testés avec soin et sélectionnés par US Service Solutions LLC.

Réglage de la roue à vis sans fin

Il peut s'avérer nécessaire d'effectuer un réglage périodique de la roue à vis sans fin en raison d'usure ou des pièces de remplacement. Élimination des mouvements inopinés de la roue à vis sans fin :

1. Enlevez tout le poids du support de réparation.
2. Desserrez la petite vis à tête creuse (reportez-vous à la Figure 4).
3. Tournez la grande vis à tête creuse vers la droite pour qu'il n'y ait aucun mouvement inopiné. Serrez la grande vis à tête creuse avec un couple de 8 N•m (70 in. lbs).
4. Serrez la petite vis.
5. Tournez la manivelle à main jusqu'à ce que la plaque de soutien ait fait un tour complet.
6. Placez une clé dynamométrique sur l'écrou de la manivelle à main tel qu'il est indiqué sur l'illustration 4. Le couple nécessaire pour déplacer la manivelle ne doit pas être supérieur à 7 N•m (60 in. lbs).

Mise au rebut

En fin de vie utile, mettez au rebut les composants du support de réparation conformément aux règlements locaux.

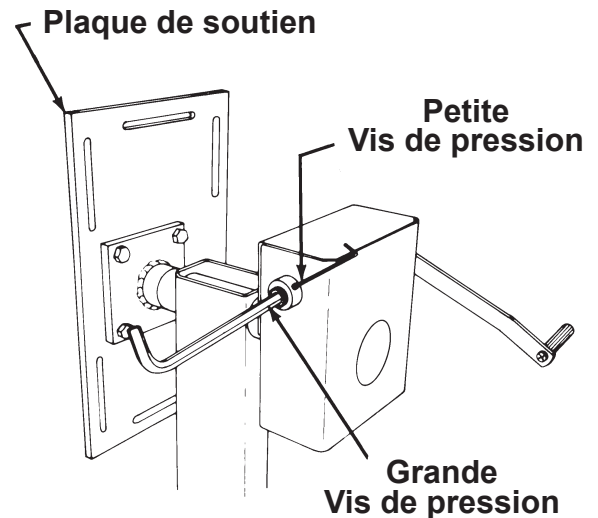


Figure 3.

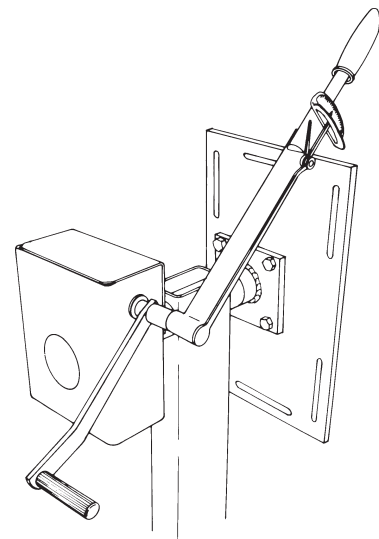
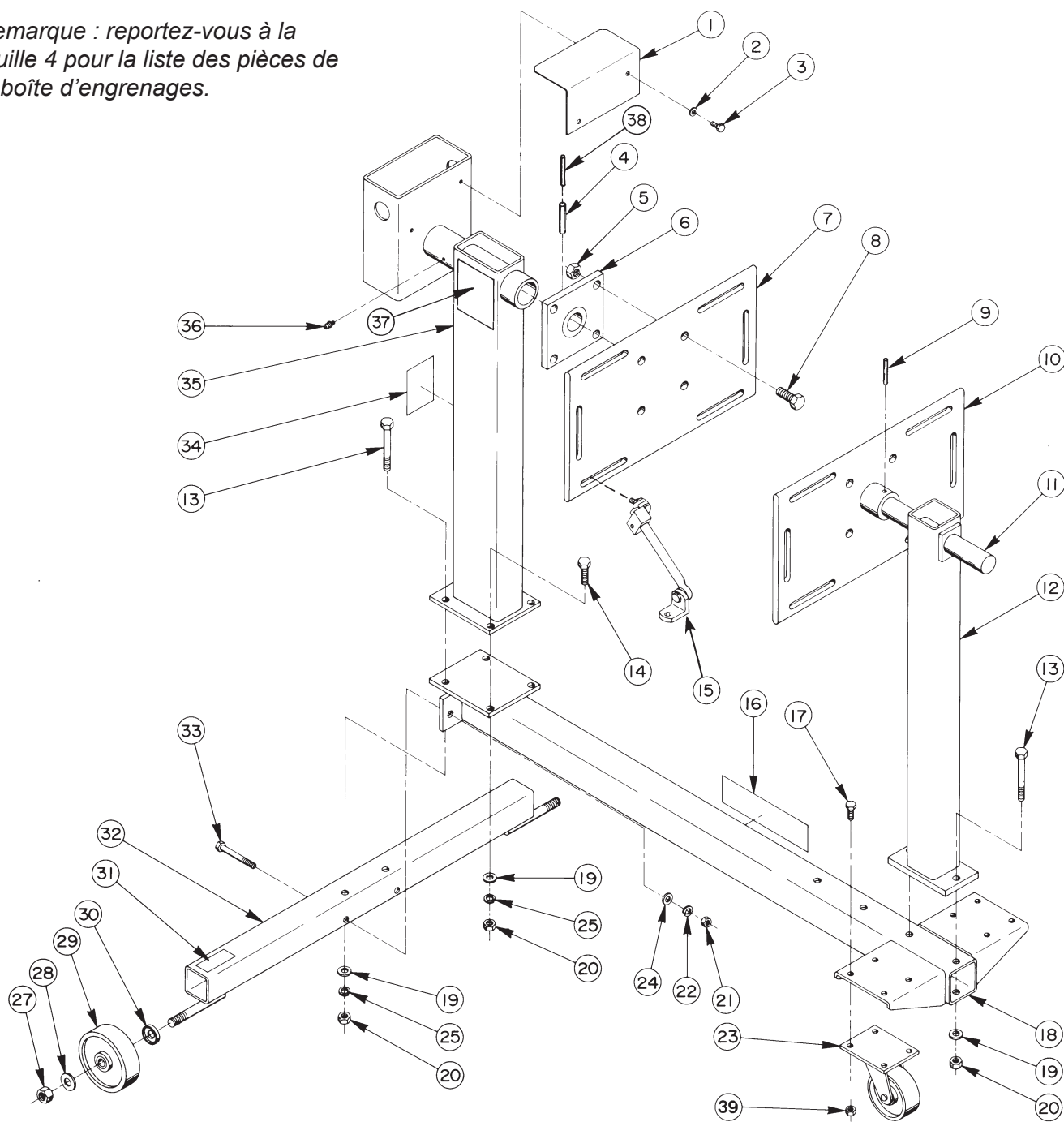


Figure 4.

Liste des pièces

Remarque : reportez-vous à la
feuille 4 pour la liste des pièces de
la boîte d'engrenages.



Reportez-vous aux instructions sur le fonctionnement incluses dans le produit pour obtenir de l'information détaillée sur le fonctionnement, les essais, le démontage, le montage et l'entretien préventif.

Les articles qui composent cette liste de pièces ont été testés avec soin et sélectionnés par OTC. **Par conséquent : n'utilisez que des pièces de remplacement d'origine.**

Pour toutes questions additionnelles, consultez notre soutien technique.

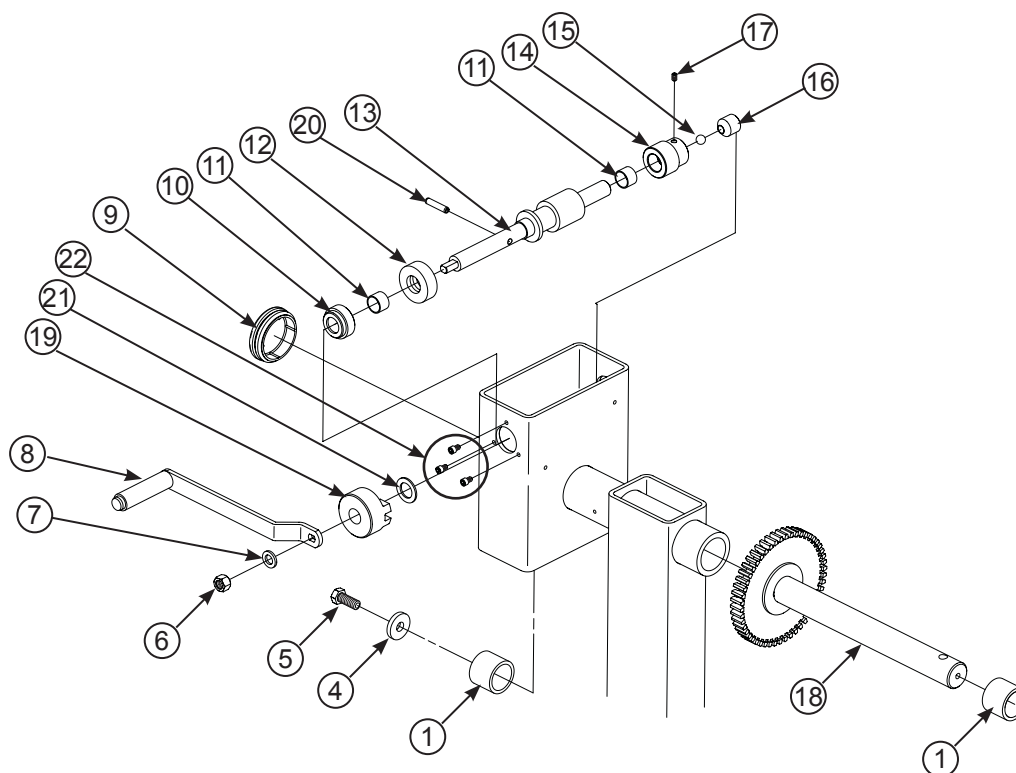
No de référence	No de référence	de référence Demande	Description
1	537197	1	Couvercle
2	*	2	Rondelle : pour boulon de 0,64 cm (1/4 inch)
3	*	2	Vis d'assemblage : 1/4-20 UNC x 15,9 mm (0,625 in.) long
4	*	1	Goupille élastique de 12 mm x 65 mm (0,50 in. x 2,56 in.)
5	*	4	Écrou : 5/8-11 UNC
6	537205	1	Plaque de montage
7	539591	1	Couvercle
8	*	4	Vis d'assemblage : 5/8-11 UNC x 44,5 mm (1,75 in.) long
9	*	1	Goupille élastique de 6 mm x 60 mm (0,50 in. x 2,36 in.)
10	537202	1	Couvercle
11	537192	1	Tige
12	537199	1	Montant extérieur
13	*	4	Vis d'assemblage : 1/2-13 UNC x 101,6 mm (4 in.) long
14	*	2	Vis d'assemblage : 1/2-13 UNC x 38,1 mm (1,75 in.) long
15	538578	4	Bras universel
16	12926	1	Décalcomanie moteur-disque
17	*	8	Vis d'assemblage : 3/8-16 UNC x 19 mm (1,75 in.) long
18	537200	1	Châssis inférieur
19	*	6	Rondelle : pour boulon de 1,27 cm (1/2 in.)
20	*	6	Écrou : 1/2-13 UNC
21	*	2	Écrou : 3/8-16 UNC
22	*	2	Rondelle frein : pour boulon de 0,95 cm (3/8 in.)
23	541027	2	Roulette pivotante
24	*	2	Rondelle : pour boulon de 0,95 cm (3/8 in.)
25	*	4	Rondelle frein : pour boulon de 1,27 cm (1/2 in.)
27	*	2	Écrou freiné : 5/8-11 UNC
28	*	2	Rondelle : pour boulon de 1,59 cm (5/8 in.)
29	541032	2	Roue
30	537196	2	Verrouillage de roue
31	206182	1	Décalcomanie
32	537203	1	Essieu arrière
33	*	2	Vis d'assemblage : 3/8-16 UNC x 88,9 mm (1,75 in.) long
34	11280	1	Décalcomanie
35	537201	1	Montant intérieur
36	*	1	Graisser
37	538576	1	Décal. Logo /avertissement
38	*	1	Goupille élastique de 8 mm x 65 mm (0,315 in. x 2,56 in.)
39	*	8	Écrou freiné : 3/8-16 UNC

ATTENTION : pour éviter tout dommage à l'équipement, les ferrures de remplacement doivent être de type métrique 2 ou plus.

Les vis d'assemblage doivent être de type SAE 5 ou répondre au standard métrique de catégorie 8,8

Les articles indiqués avec un astérisque (k) sont compris dans le nécessaire de ferrures no 549844.

Boîte à engrenages



No de référence	No de référence	de référence Demande	Description
1	*	2	Chemise d'arbre sous coussinet
4	*	1	Rondelle : pour boulon de 1,27 cm (1/2 in.)
5	*	1	Vis autofreinée 1/2-13 x 31,8 mm (1,25 in.) ; serrez avec un couple de 7/14 N•m (60/120 in. lbs.)
6	*	1	Écrou freiné : 1/2-13 UNC
7	*	1	Rondelle : pour boulon de 0,64 cm (1/4 in.)
8	548176	1	Poignée
9	*	1	Bouchon
10	537194	1	Collier
11	*	2	Chemise d'arbre sous coussinet
12	*	1	Butée à rouleaux
13	565590	1	Arbre de vis sans fin
14	537195	1	Collier
15	*	1	Bille en acier : 127 mm (0,50 in.) diam.
16	*	1	Vis de pression
17	*	1	Vis de pression
18	537204	1	Ensemble engrenage et arbre
19	38369	1	Verrou
20	*	1	Goupille élastique
21	*	1	Rondelle de butée
22	*	3	Vis d'assemblage à prise hexagonale et tête creuse

Remarque : la roue à vis sans fin et le Zerk se trouvant sur l'arbre de rotation ont été graissés lors du montage à l'aide d'une graisse Mobilux Lithium no. 12387 et d'un lubrifiant pour engrenage no. 210158.

English

EC Declaration of Conformity

We SPX Service Solutions
of 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in accordance with the following Directive(s):
2006/42/EC The Machinery Directive

hereby declare that:

Equipment Universal Repair Stand
Model Number 1735B

is in conformity with the applicable requirements of the following documents:

Ref. No.	Title	Edition / Date
N/A	N/A	N/A

I hereby declare that the equipment named here has been designed to comply with the relevant sections of the above referenced specifications and is in accordance with the requirements of the Directive(s).

Signed by:

Name: Michael Schoenoff
Position: Director, Mechanical Engineering
Location: Owatonna, Minnesota
Date: August 9, 2012

The technical documentation for the machinery is available from

Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Address: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Germany
represented by Alex Waser, Geschäftsführer

Español

Declaración de conformidad con EC

Nosotros SPX Service Solutions
de 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

de acuerdo con la(s) siguiente(s) Directiva(s):
2006/42/EC La directiva de la maquinaria

por la presente declaro que:

Equipo Soporte universal de reparación
Número de modelo 1735B

está en conformidad con los requerimientos aplicables de los siguientes documentos:

No. de Ref	Título	Edición / Fecha
N/A	N/A	N/A

Declaro por la presente que el equipamiento nombrado aquí ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones anteriormente indicadas y está de acuerdo con los requisitos de la(s) Directiva(s).

Firmado por:

Nombre: Michael Schoenoff
Puesto: Director, Ingeniero mecánico
Ubicación: Owatonna, Minnesota
Fecha: August 9, 2012

La documentación técnica para la maquinaria está disponible en

Nombre: SPX Service Solutions Germany GmbH
Dirección: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Alemania
representado por Alex Waser, Geschäftsführer

Français

Déclaration de conformité européenne

Nous, SPX Service Solutions
résidant à 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995, États-Unis

selon la ou les directives suivantes :
2006/42/CE Directive relative aux machines

déclarons par la présente que :

Support de réparation universel pour équipement
Numéro de modèle 1735B

est conforme aux exigences applicables des documents suivants :

Numéro de référence	Titre	Édition/Date
S/O	S/O	S/O

Je déclare par la présente que l'équipement désigné ici a été conçu conformément aux sections appropriées des spécifications susmentionnées et respecte les exigences de la ou les Directives.

Signé par :

Nom : Michael Schoenoff
Fonction : Directeur du génie mécanique
Lieu : Owatonna, Minnesota
Date : August 9, 2012

La documentation technique de la machinerie est disponible auprès de

Nom : SPX Service Solutions Germany GmbH
Adresse : Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Allemagne
représenté par Alex Waser, Geschäftsführer

Deutsch

EG-Konformitätserklärung

Wir, SPX Service Solutions
in 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

erklären in Übereinstimmung mit der/den folgenden Richtlinie(n):
2006/42/EG Maschinenrichtlinie

dass:

Gerät Universal-Montagebock
Modellnummer 1735B

die Anforderungen der folgenden Dokumente erfüllt:

Ref. Nr.	Titel	Ausgabe/Datum
-	-	-

Ich erkläre hiermit, dass das oben genannte Gerät so entwickelt wurde, dass es den relevanten Abschnitten der oben angegebenen Spezifikationen entspricht und die Anforderungen der Richtlinie(n) erfüllt.

Unterschrift:

Name: Michael Schoenoff
Stellung: Director, Mechanical Engineering
Standort: Owatonna, Minnesota
Datum: August 9, 2012

Die technischen Unterlagen für dieses Gerät sind erhältlich von

Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Anschrift: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Deutschland
vertreten durch Alex Waser, Geschäftsführer

Italiano

Dichiarazione di conformità CE

L'azienda
con sede a SPX Service Solutions
655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in conformità alle seguenti direttive:
2006/42/CE Direttiva Macchine

dichiara che:

L'apparecchio Cavalletto universale di riparazione
Modello 1735B

risponde ai pertinenti requisiti dei seguenti documenti:

N. rif.	Titolo	Edizione / Data
Non pert.	Non pert.	Non pert.

Si dichiara che la macchina descritta in questo documento è stata progettata in conformità alle pertinenti sezioni delle specifiche a cui si fa riferimento sopra e risponde ai requisiti delle direttive.

Firma:

Nome:

Qualifica:

Sede:

Data:

Michael Schoenoff

Direttore ingegnerizzazione meccanica

Owatonna, Minnesota

August 9, 2012

Il fascicolo tecnico della macchina è disponibile presso:

Nome:

Indirizzo:

SPX Service Solutions Germany GmbH

Am Dörrenhof 1

85131 Pollenfeld / Preith, Germania

mandatario: Alex Waser, Geschäftsführer



655 EISENHOWER DRIVE
OWATONNA, MN 55060-0995 USA
TELEFON: +1 (507) 455-7000
KUNDENDIENST: +1 (800) 533-6127
FAX: +1 (800) 955-8329
AUFTRAGSANNAHME: +1 (800) 533-6127
FAX: +1 (800) 283-8665
INTERNATIONALER VERKAUF: +1 (507) 455-7223
FAX: +1 (507) 455-7063

Formular Nr. 565726

**Ersatzteilliste und
Betriebsanleitung
für:**

1735B



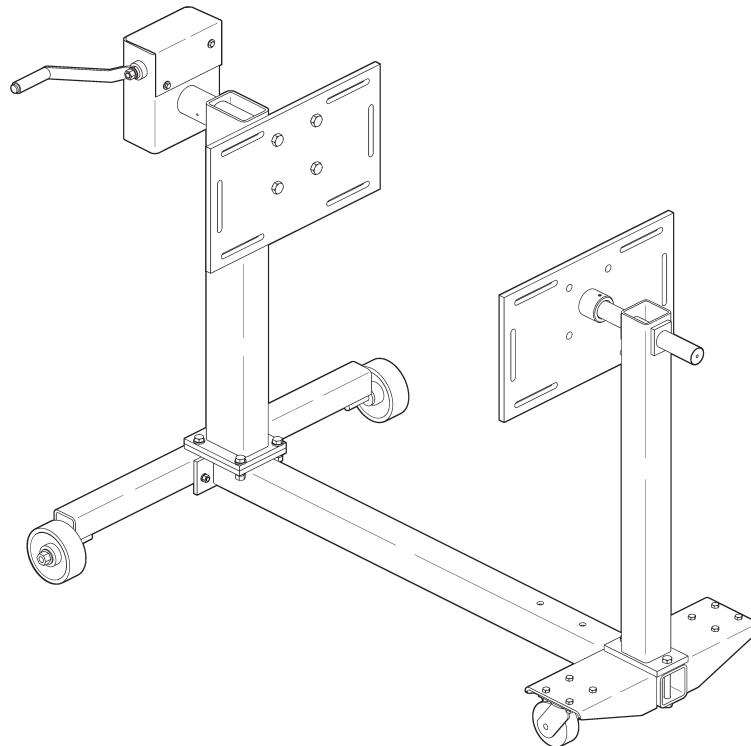
Original-Betriebsanleitung

Motor-Rotor® Universal-Montagebock

Maximale Traglast: 907 kg (2000 lbs.)

Gewicht: 131,5 kg (290 lbs.)

Beschreibung: Montagebock für Schwerlasten, ausgelegt als Werkstückspannvorrichtung für Motoren, Getriebe, Drehmomentwandler und Hinterachsen von Lastkraftwagen, Traktoren und Baumaschinen.



Erläuterung der Signalwörter zur Sicherheit

Das Signalwort bezeichnet den Grad oder das Niveau der Gefahr.



GEFAHR: Weist auf eine unmittelbare Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu schweren oder tödlichen Verletzungen führt.



WARNUNG: Weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, deren Nichtbeachtung zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen kann.



VORSICHT: Weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, deren Nichtbeachtung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

VORSICHT: Eine Verwendung ohne das Warnsymbol weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, deren Nichtbeachtung zu Sachschäden führen kann.

Blatt Nr. 1 von 5

Ausgabedatum: Rev. A 30. August 2012

Sicherheitsvorkehrungen



VORSICHT: Um Verletzungen und/oder Sachschäden zu vermeiden:



- Vor Inbetriebnahme des Montagebocks alle Sicherheitshinweise und Bedienungsanweisungen lesen und befolgen. Falls der Bediener die Anweisungen, Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise nicht lesen kann, müssen ihm diese in seiner Muttersprache vorgelesen und erklärt werden.



- Dieser Montagebock darf nur von qualifiziertem Personal installiert, bedient, eingestellt, gewartet, gereinigt, repariert, geprüft oder transportiert werden.
- Stets Augenschutz tragen, der den Anforderungen gemäß ANSI Z87.1, CE EN166, AS/NZS 1337 und OSHA entspricht.



- Die angegebene Traglast von 907 kg (2000 lbs.) nicht überschreiten.
- Den Montagebock ausschließlich auf einem festen, ebenen Untergrund verwenden.
- Den Einrastmechanismus der Handkurbel betätigen, bevor der Montagebock belastet wird. Den Einrastmechanismus der Handkurbel betätigen, nachdem der Motor in Position ist.



- Sicherstellen, dass die Last mittig auf dem Montagebock platziert und mit Aufspannvorrichtungen gesichert ist. SAE-klassifizierte Innensechskantschrauben der Festigkeitsklasse 8,8 oder der Güte 5 (oder besser) benutzen, um Adapter an den Montagebock und an die Bauteile anzubringen. Den Motor so anbringen, dass das Gewicht innerhalb von 51 mm (2.0 inches) von der Mittellinie des Montagebocks entfernt ausbalanciert ist.

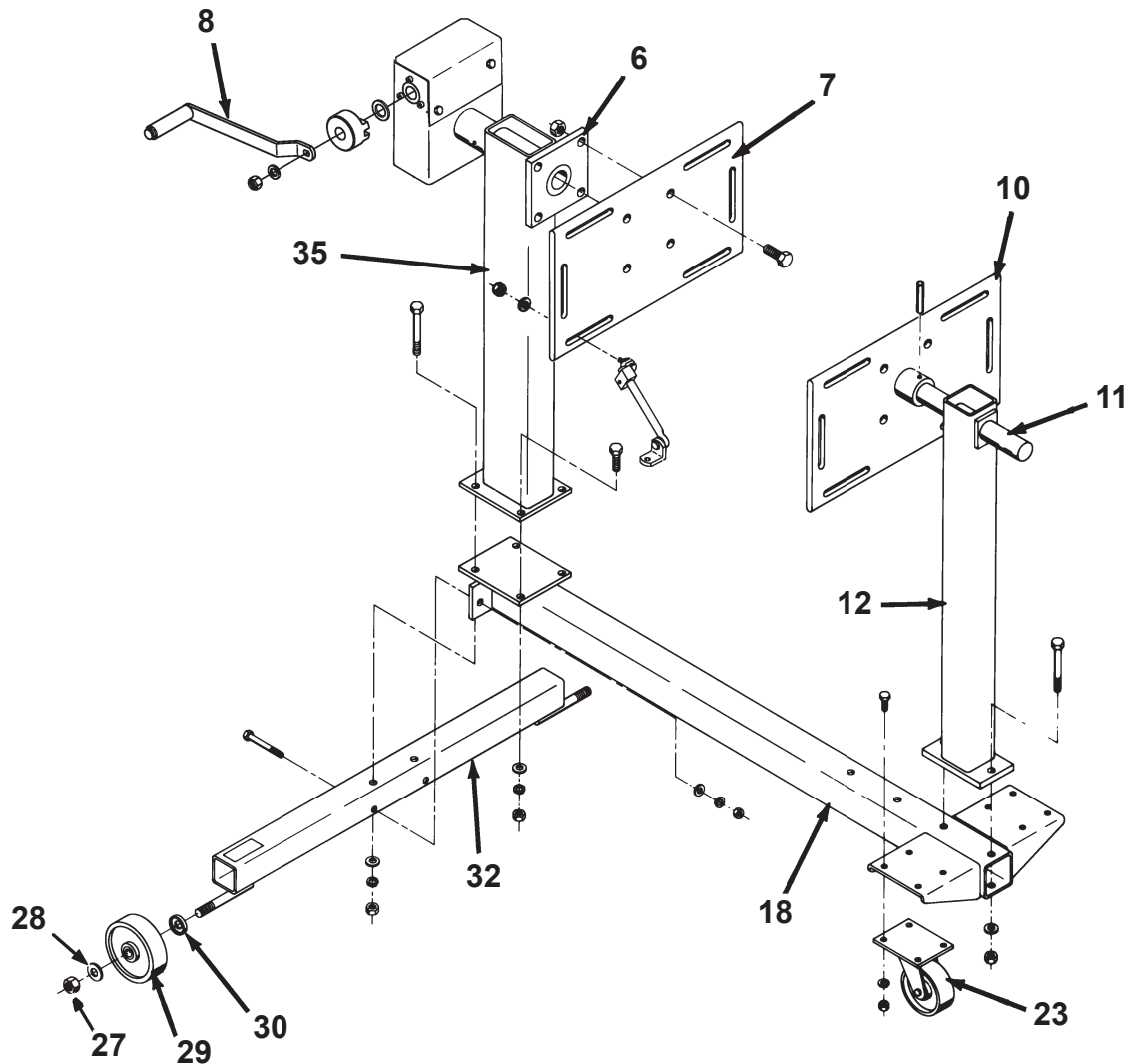


- Ein Motor, der weniger als 454 kg (1,000 lbs.) wiegt, kann mit mindestens vier (4) verstellbaren Greifern befestigt werden; ein Motor, der mehr als 454 kg (1,000 lbs.) wiegt, muss mit besonderen Adaptern oder mit mindestens sechs (6) verstellbaren Greifern befestigt werden.

- Große Bauteile langsam drehen, um ein Zurückschnellen zu vermeiden.
- Den Montagebock LANGSAM bewegen, um ein Umkippen zu vermeiden.
- Niemals unter dem Motor oder unter einem Bauteil, das auf dem Montagebock befestigt ist, arbeiten.



- Diesen Montagebock ausschließlich dem Verwendungszweck entsprechend benutzen.
- An diesem Produkt dürfen keine Änderungen vorgenommen werden. Ausschließlich Anbauteile und/oder Adapter benutzen, die vom Hersteller geliefert wurden.
- Vor jeder Verwendung den Zustand des Montagebocks überprüfen; nicht benutzen, wenn er beschädigt, verändert oder in schlechtem Zustand ist.
- Ausschließlich Ersatzteile benutzen, die in der Teileliste dieses Dokuments enthalten sind. Die Artikel in der Teileliste wurden sorgfältig geprüft und von US Service Solutions LLC ausgewählt.



Aufbauanleitung

Die Artikelnummern in Klammern beziehen sich auf die Grafik auf dieser Seite.

1. 3/8-16 UNC x 88,9 mm (3.5 in.) lange Innensechskantschrauben benutzen, um die Hinterachse (Artikel 32) sicher an den Unterrahmen (18) zu schrauben.
2. Eine Radsicherung (30) an jeder Achse platzieren - die gerändelte Seite der Radsicherung muss zum Rad zeigen. Ein Rad (29) auf jede Achse schieben und mit einer Unterlegscheibe (28) und einer Sicherungsmutter (27) sichern.
3. 3/8-16 UNC x 25,4 mm (1.0 in.) Innensechskantschrauben benutzen, um die Schwenkrollen (23) an dem vorderen Teil des Unterrahmens zu befestigen.
4. 1/2-13 UNC x 101,6 mm (4 in.) und 1/2-13 UNC x 38,1 mm (1.5 in.) Innensechskantschrauben benutzen, um den Innenpfosten (35) sicher am Unterrahmen zu befestigen.
5. 5/8-11 UNC x 44,5 mm (1.75 in.) Innensechskantschrauben benutzen, um die Platte (7) an der Montageplatte (6) zu befestigen.
6. 1/2-13 UNC x 101,6 mm (4.0 in.) Innensechskantschrauben benutzen, um die Außenpfosten (12) am Unterrahmen zu befestigen.
7. 1/4 x 57,2 mm (2.25 in.) langen Spannstift benutzen, um das Stützblech (10) an der Stange (11) zu befestigen. Diesen Aufbau in den Außenpfosten einfügen (12).
8. Den Griff (8) wie gezeigt positionieren und mit der Sicherungsmutter mit 12,7 mm (.50 in.) Durchmesser und der Unterlegscheibe an der Stange befestigen.

Betriebsanleitung

1. Sicherstellen, dass vor der Montage des Motors der Einrastmechanismus auf dem Montagebock eingerastet ist. Siehe Abbildung 1.
2. Den Schwerpunkt des Motors (oder die größte Gewichtskonzentration) bestimmen.
3. Den Motor so positionieren, dass sich sein Schwerpunkt im Zentrum des Montagebereichs des Stützblechs befindet. Siehe Abbildung 2.

⚠ VORSICHT: Eine Last, die die als Maximum angegebene Kapazität von 907 kg (2,000 lbs) hat, muss innerhalb von 51 mm (2.0 inches) von der Mittellinie der Stützbleche entfernt ausbalanciert sein. Eine nicht zentrierte Last kann möglicherweise dazu führen, dass der Montagebock bei einer Drehung instabil wird.

4. Die Universal-Montagegreifer an den entsprechenden Löchern befestigen. Die Greifer in unterschiedlichen Winkeln und so weit wie möglich voneinander entfernt anbringen, um größere Stützkraft zu erlangen.

⚠ VORSICHT: Um Verletzungen und Sachschäden zu vermeiden:

- Ausschließlich SAE-klassifizierte Innensechskantschrauben der Festigkeitsklasse 8,8 oder der Güte 5 benutzen. Siehe Abbildung 3.
 - Da es sehr viele verschiedene Möglichkeiten gibt, Motoren zu befestigen, ist es schwierig zu sagen, wie viele Montagegreifer gebraucht werden. Jedoch sind sechs (6) Montagegreifer nötig, wenn Teile befestigt werden, die zwischen 454 kg (1,000 lbs.) und 907 kg (2,000 lbs.) wiegen.
5. Nachdem der Motor und die Universal-Montagegreifer korrekt positioniert wurden, alle Innensechskantschrauben zur Befestigung der Teile auf 82–102 N•m (60–75 ft. lbs.) anziehen.
 6. Sicherstellen, dass der Motor sicher auf dem Montagebock befestigt ist und alle Befestigungsteile angezogen sind.
 7. Langsam den Motor von der Hebevorrichtung ablassen.
 8. Falls nötig, die Handkurbel benutzen, um den Motor in eine optimale Arbeitsposition zu drehen.

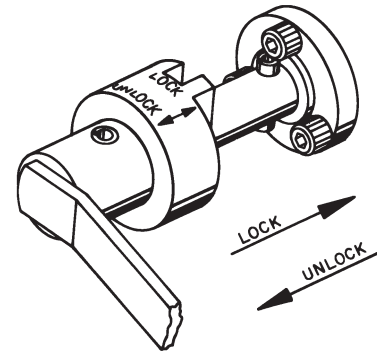


Abbildung 1

Einrastmechanismus der Handkurbel

Um eine Motorenstabilität in allen Positionen zu gewährleisten, ist dieser Montagebock mit einem Handkurbel-Einrastmechanismus ausgestattet. Siehe Abbildung 1.

Zum Einrasten: Die Spindelmutter nach innen Richtung Getriebegehäuse schieben. Die Schlitze der Spindelmutter mit den Innensechskantschrauben des Gehäuses ausrichten und einrasten lassen. Manchmal muss mit der Kurbel eine Korrektur vorgenommen werden, damit die Spindelmutter einrastet.

Zum Lösen: Die Spindelmutter vom Gehäuse über die Arretierkugel der Welle hinaus schieben.

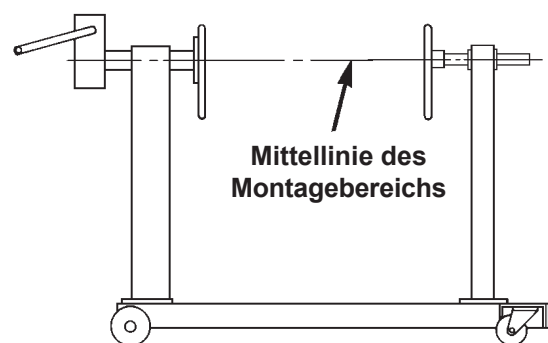


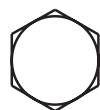
Abbildung 2



SAE
Güte 5



Festigkeits-
klasse 8,8



Nicht klassifiziert
(keine Kennzeichnung)

Abbildung 3

Inspektion und Wartung



VORSICHT: Um Verletzungen zu vermeiden:



- Inspektionen und Reparaturen an diesem Montagebock dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.
- Nicht die Finger benutzen, um die Getriebebaugruppe mit Schmiermittel einzuschmieren, da Finger schnell vom Schneckengetriebe erfasst werden könnten.

Inspektion

Vor jeder Verwendung muss ein anerkannter Prüfer den Montagebock auf Verbiegungen, Risse, Dellen, Langlöcher und auf fehlende Maschinenausrüstung überprüfen. Bei Schäden den Montagebock nicht mehr verwenden.

Wartung

1. Den Schmiernippel (Artikel 36 in der Teileliste) an der Rotationswelle, die sich am Innenpfosten befindet, regelmäßig schmieren.
2. Die Räder und Schwenkrollen regelmäßig säubern und mit Schmiermittel für niedrige Temperaturen einschmieren.
3. Das Schneckengetriebe immer gut geschmiert halten. GN-Paste des Typs Molykote® in das Getriebe, vom Boden des Gehäuses, bürsten, während das Getriebe gedreht wird.
4. Ausschließlich Ersatzteile benutzen, die in der Teileliste dieses Dokuments enthalten sind. Die Artikel in der Teileliste wurden sorgfältig geprüft und von US Service Solutions LLC ausgewählt.

Einstellen des Schneckengetriebes

Aufgrund von Verschleiß oder Ersetzen von Teilen könnte es sein, dass das Schneckengetriebe regelmäßig eingestellt werden muss. Den Spielraum des Schneckengetriebes entfernen:

1. Jedes Gewicht vom Montagebock entfernen.
2. Die kleinen Innensechskant-Einstellschrauben (siehe Abbildung 4) lösen.
3. Die große Innensechskant-Einstellschraube im Uhrzeigersinn drehen bis es keinen Spielraum im Schneckengetriebe mehr gibt. Die große Innensechskant-Einstellschraube auf 8 N•m (70 in. lbs.) anziehen.
4. Die kleine Einstellschraube anziehen.
5. Die Handkurbel drehen, bis die Stützplatte einmal vollständig gedreht wurde.
6. Einen Drehmomentschlüssel, wie in Abbildung 4 gezeigt, auf die Mutter der Handkurbel setzen. Der Drehmomentschlüssel, der zum Bewegen der Kurbel benötigt wird, sollte weniger als oder 7 N•m (60 in. lbs.) haben.

Entsorgung

Am Ende der Nutzungsdauer des Montagebocks die Teile des Montagebocks gemäß örtlicher Regelungen entsorgen.

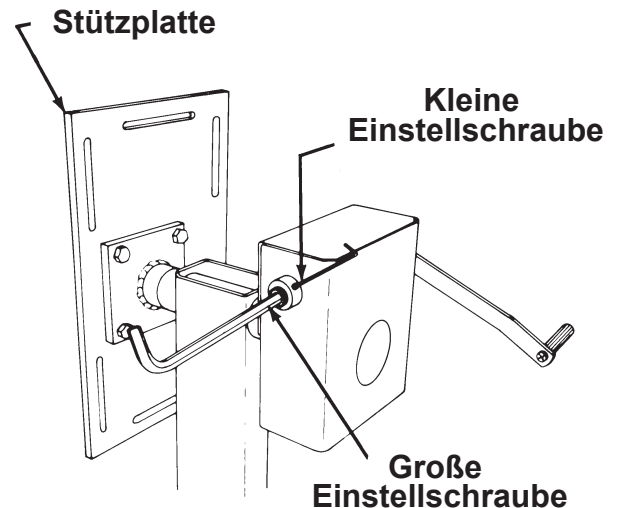


Abbildung 3

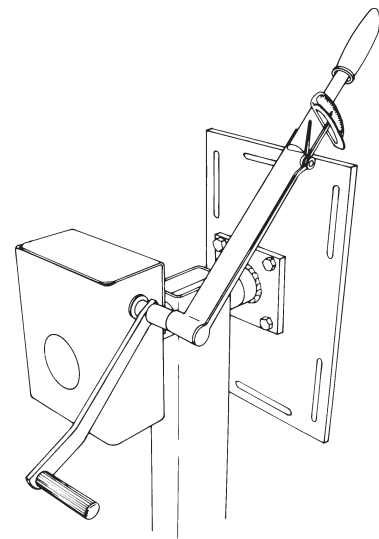
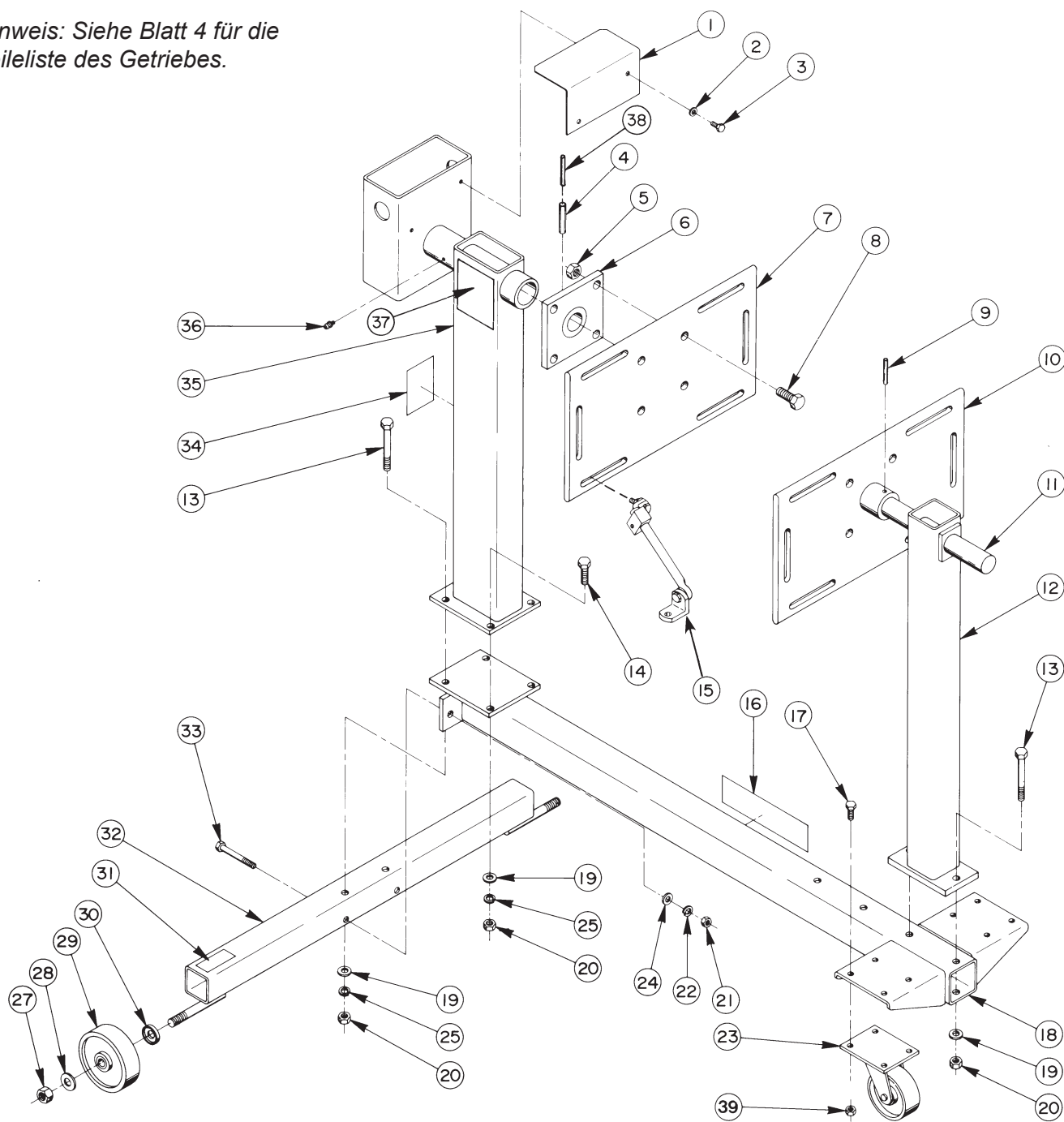


Abbildung 4

Teilleiste

Hinweis: Siehe Blatt 4 für die
Teilleiste des Getriebes.



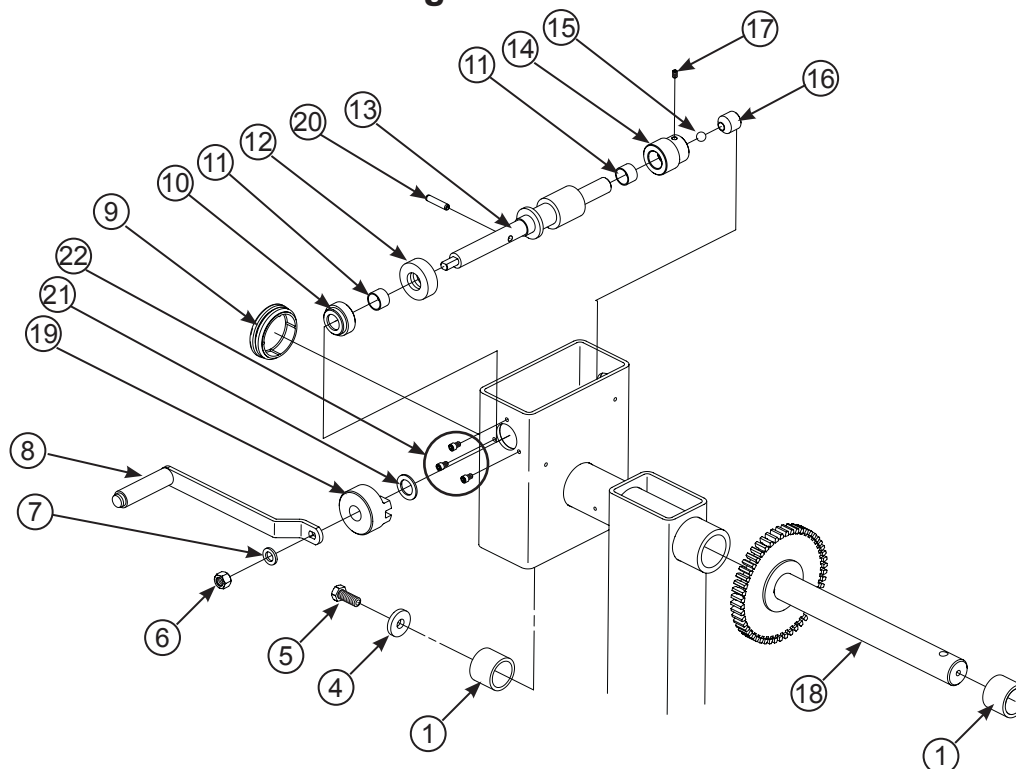
Für Einzelheiten zu Bedienung, Prüfung, Abbau, Wiederaufbau
und vorbeugender Wartung, in der mitgelieferten Betriebsanleitung
nachschlagen.

Die Artikel in dieser Teilleiste wurden sorgfältig geprüft und von OTC
ausgewählt. **Hinweis: Ausschließlich Original-Ersatzteile benutzen.**
Bei weiteren Fragen können Sie sich an unseren Technischen
Kundendienst wenden.

Artikel-Nr.	Teile-Nr.	Menge	Bezeichnung
1	537197	1	Abdeckung
2	*	2	Unterlegscheibe—für 1/4 inch langen Passstift
3	*	2	Innensechskantschraube—1/4-20 UNC x 15,9 mm (0.625 in.) Länge
4	*	1	Federstift—12 mm x 65 mm (0.50 in. x 2.56 in.)
5	*	4	Mutter—5/8-11 UNC
6	537205	1	Montageplatte
7	539591	1	Platte
8	*	4	Innensechskantschraube—5/8-11 UNC x 44,5 mm (1.75 in.) Länge
9	*	1	Kerbstift—6 mm x 60 mm (0.25 in. x 2.36 in.)
10	537202	1	Stützplatte
11	537192	1	Stange
12	537199	1	Außenpfosten
13	*	4	Innensechskantschraube—1/2-13 UNC x 101,6 mm (4.0 in.) Länge
14	*	2	Innensechskantschraube—1/2-13 UNC x 38,1 mm (1.50 in.) Länge
15	538578	4	Universalarm
16	12926	1	Motor-Rotor-Aufkleber
17	*	8	Innensechskantschraube—3/8-16 UNC x 19 mm (0.75 in.) Länge
18	537200	1	Unterrahmen
19	*	6	Unterlegscheibe—für 1/2 inch langen Passstift
20	*	6	Mutter—1/2-13 UNC
21	*	2	Mutter—3/8-16 UNC
22	*	2	Schraubensicherung—für 3/8 inch langen Passstift
23	541027	2	Schwenkrolle
24	*	2	Unterlegscheibe—für 3/8 inch langen Passstift
25	*	4	Schraubensicherung—für 1/2 inch langen Passstift
27	*	2	Sicherungsmutter—5/8-11 UNC
28	*	2	Unterlegscheibe—für 5/8 inch langen Passstift
29	541032	2	Rad
30	537196	2	Radsicherung
31	206182	1	Aufkleber
32	537203	1	Hinterachse
33	*	2	Innensechskantschraube—3/8-16 UNC x 88,9 mm (3.5 in.) Länge
34	11280	1	Aufkleber
35	537201	1	Innenpfosten
36	*	1	Schmiernippel
37	538576	1	Warn-/Logo-Aufkleber
38	*	1	Federstift—8 mm x 65 mm (0.315 in. x 2.56 in.)
39	*	8	Sicherungsmutter—3/8-16 UNC

VORSICHT: Um Gerätefehler zu vermeiden, müssen Ersatzteile der Güte 2 oder besser verwendet werden. Innensechskantschrauben müssen SAE-klassifiziert sein und die Güte 5 oder die Festigkeitsklasse 8,8 haben. Die Artikel mit einem Stern (*) sind im Hardware-Set Nr. 549844 enthalten.

Montage des Getriebes



Artikel-Nr.	Teile-Nr.	Menge	Bezeichnung
1	*	2	Lagerbuchse
4	*	1	Unterlegscheibe—für 1/2 inch langen Passstift
5	*	1	Sicherungsschraube 1/2-13 x 31,8 mm (1.25 in.); Drehmoment auf 7/14 N•m (60/120 in. lbs.) anziehen
6	*	1	Sicherungsmutter—1/2-13 UNC
7	*	1	Unterlegscheibe—für 1/4 inch langen Passstift
8	548176	1	Handkurbel
9	*	1	Stopfen
10	537194	1	Spindelmutter
11	*	2	Lagerbuchse
12	*	1	Axialrollenlager
13	565590	1	Schneckenwelle
14	537195	1	Spindelmutter
15	*	1	Stahlkugel—127 mm (0.50 in.) im Durchmesser
16	*	1	Einstellschraube
17	*	1	Einstellschraube
18	537204	1	Getriebe- und Welleneinheit
19	38369	1	Sperre
20	*	1	Federbolzen
21	*	1	Unterlegscheibe des Axialrollenlagers
22	*	3	Zylinderkopfschraube

Hinweis: Das Schneckengetriebe und der Schmiernippel an der Rotationswelle wurden an der Baueinheit mit Lithiumfett Nr. 12387 von Mobilux und dem Getriebschmiermittel Nr. 210158 geschmiert.

English

We SPX Service Solutions
of 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in accordance with the following Directive(s):
2006/42/EC The Machinery Directive

hereby declare that:

Equipment Universal Repair Stand
Model Number 1735B

is in conformity with the applicable requirements of the following documents:

Ref. No.	Title	Edition / Date
N/A	N/A	N/A

EC Declaration of Conformity

I hereby declare that the equipment named here has been designed to comply with the relevant sections of the above referenced specifications and is in accordance with the requirements of the Directive(s).

Signed by:

Name: Michael Schoenoff
Position: Director, Mechanical Engineering
Location: Owatonna, Minnesota
Date: August 9, 2012

The technical documentation for the machinery is available from

Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Address: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Germany
represented by Alex Waser, Geschäftsführer

Español

Nosotros SPX Service Solutions
de 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

de acuerdo con la(s) siguiente(s) Directiva(s):
2006/42/EC La directiva de la maquinaria

por la presente declaro que:

Equipo Soporte universal de reparación
Número de modelo 1735B

está en conformidad con los requerimientos aplicables de los siguientes documentos:

No. de Ref	Título	Edición / Fecha
N/A	N/A	N/A

Declaración de conformidad con EC

Declaro por la presente que el equipamiento nombrado aquí ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones anteriormente indicadas y está de acuerdo con los requisitos de la(s) Directiva(s).

Firmado por:

Nombre: Michael Schoenoff
Puesto: Director, Ingeniero mecánico
Ubicación: Owatonna, Minnesota
Fecha: August 9, 2012

La documentación técnica para la maquinaria está disponible en

Nombre: SPX Service Solutions Germany GmbH
Dirección: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Alemania
representado por Alex Waser, Geschäftsführer

Français

Nous, SPX Service Solutions
résidant à 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995, États-Unis

selon la ou les directives suivantes :
2006/42/CE Directive relative aux machines

déclarons par la présente que :

Support de réparation universel pour équipement
Numéro de modèle 1735B

est conforme aux exigences applicables des documents suivants :

Numéro de référence	Titre	Édition/Date
S/O	S/O	S/O

Déclaration de conformité européenne

Je déclare par la présente que l'équipement désigné ici a été conçu conformément aux sections appropriées des spécifications susmentionnées et respecte les exigences de la ou les Directives.

Signé par :

Nom : Michael Schoenoff
Fonction : Directeur du génie mécanique
Lieu : Owatonna, Minnesota
Date : August 9, 2012

La documentation technique de la machinerie est disponible auprès de

Nom : SPX Service Solutions Germany GmbH
Adresse : Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Allemagne
représenté par Alex Waser, Geschäftsführer

Deutsch

Wir, SPX Service Solutions
in 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

erklären in Übereinstimmung mit der/den folgenden Richtlinie(n):
2006/42/EG Maschinenrichtlinie

dass:

Gerät Universal-Montagebock
Modellnummer 1735B

die Anforderungen der folgenden Dokumente erfüllt:

Ref. Nr.	Titel	Ausgabe/Datum
-	-	-

EG-Konformitätserklärung

Ich erkläre hiermit, dass das oben genannte Gerät so entwickelt wurde, dass es den relevanten Abschnitten der oben angegebenen Spezifikationen entspricht und die Anforderungen der Richtlinie(n) erfüllt.

Unterschrift:

Name: Michael Schoenoff
Stellung: Director, Mechanical Engineering
Standort: Owatonna, Minnesota
Datum: August 9, 2012

Die technischen Unterlagen für dieses Gerät sind erhältlich von

Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Anschrift: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Deutschland
vertreten durch Alex Waser, Geschäftsführer

Italiano

Dichiarazione di conformità CE

L'azienda
con sede a SPX Service Solutions
655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in conformità alle seguenti direttive:
2006/42/CE Direttiva Macchine

dichiara che:

L'apparecchio Cavalletto universale di riparazione
Modello 1735B

risponde ai pertinenti requisiti dei seguenti documenti:

N. rif.	Titolo	Edizione / Data
Non pert.	Non pert.	Non pert.

Si dichiara che la macchina descritta in questo documento è stata progettata in conformità alle pertinenti sezioni delle specifiche a cui si fa riferimento sopra e risponde ai requisiti delle direttive.

Firma:

Nome:

Qualifica:

Sede:

Data:

Michael Schoenoff
Direttore ingegnerizzazione meccanica
Owatonna, Minnesota
August 9, 2012



Il fascicolo tecnico della macchina è disponibile presso:

Nome:

Indirizzo:

SPX Service Solutions Germany GmbH
Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Germania
mandatario: Alex Waser, Geschäftsführer



655 EISENHOWER DRIVE
OWATONNA, MN 55060-0995 USA
TELEFONO: (507) 455-7000
ASSISTENZA TECNICA: (800) 533-6127
FAX: (800) 955-8329
ORDINAZIONI: (800) 533-6127
FAX: (800) 283-8665
VENDITE INTERNAZIONALI: (507) 455-7223
FAX: (507) 455-7063

N. modulo 565726

**Elenco dei ricambi e
istruzioni per l'uso
per il modello:**

1735B



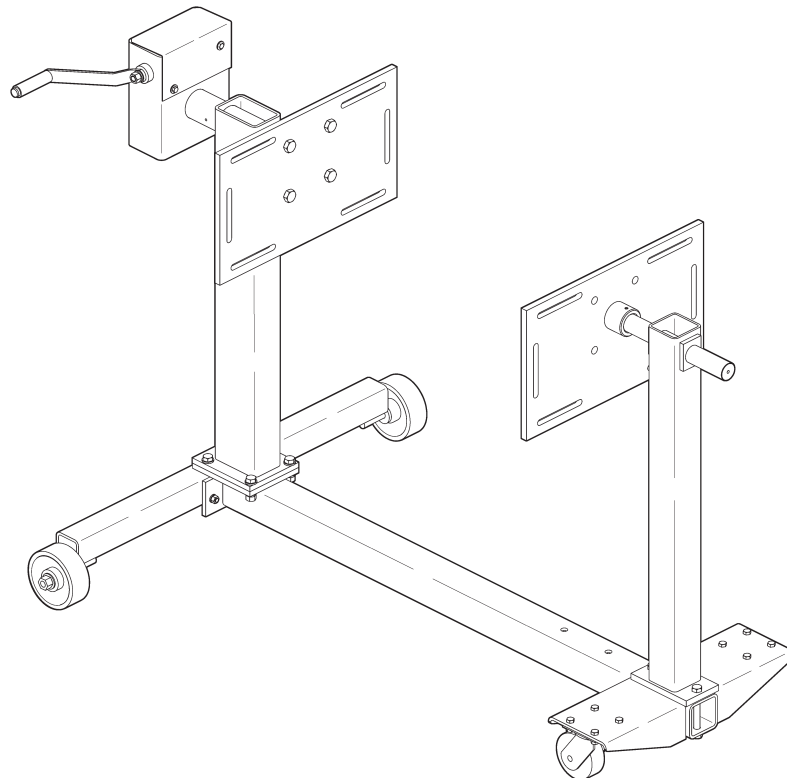
Istruzioni originali

Cavalletto universale di riparazione Motor-Rotor®

Portata: 907 kg (2000 lbs.)

Peso: 131,5 kg (290 lbs.)

Descrizione: cavalletto di riparazione per servizio gravoso, da usarsi come dispositivo di sostegno e fissaggio di motori, cambi, convertitori di coppia e assali posteriori di autocarri, trattori e macchine edili.



Significato dei termini di sicurezza

Ciascun termine di sicurezza indica il livello di gravità del rischio.



PERICOLO. Indica una situazione di pericolo imminente che, se non evitata, causerà infortuni gravi o mortali.



AVVERTENZA. Indica una situazione di possibile pericolo che, se non evitata, causerà infortuni gravi o mortali.



ATTENZIONE. Indica una situazione di possibile pericolo che, se non evitata, può causare infortuni moderati o di minore entità.

ATTENZIONE. Adoperato senza il simbolo di avviso per la sicurezza, indica una situazione di possibile pericolo che, se non evitata, può causare danni alle cose.

Precauzioni



ATTENZIONE: per prevenire infortuni e/o danni alle cose, prendere le seguenti precauzioni.



- Leggere attentamente e seguire scrupolosamente tutte le precauzioni e le istruzioni per l'uso prima di usare questo cavalletto. Se l'operatore non è in grado di leggere questo manuale, le istruzioni per l'uso e le precauzioni vanno lette e spiegate nella sua lingua madre.



- Solo operatori qualificati possono installare, usare, regolare, mantenere, pulire, riparare, ispezionare o trasportare questo cavalletto.
- Usare occhiali di sicurezza a norma ANSI Z87.1, CE EN166, AS/NZS 1337 e OSHA.
- Non superare la portata nominale di 907 kg (2000 lbs.).



- Usare solo su una superficie piana e dura.
- Inserire il meccanismo di bloccaggio della manovella prima di applicare un carico al cavalletto. Inserire il meccanismo di bloccaggio della manovella non appena il motore si trova nella posizione di lavoro.



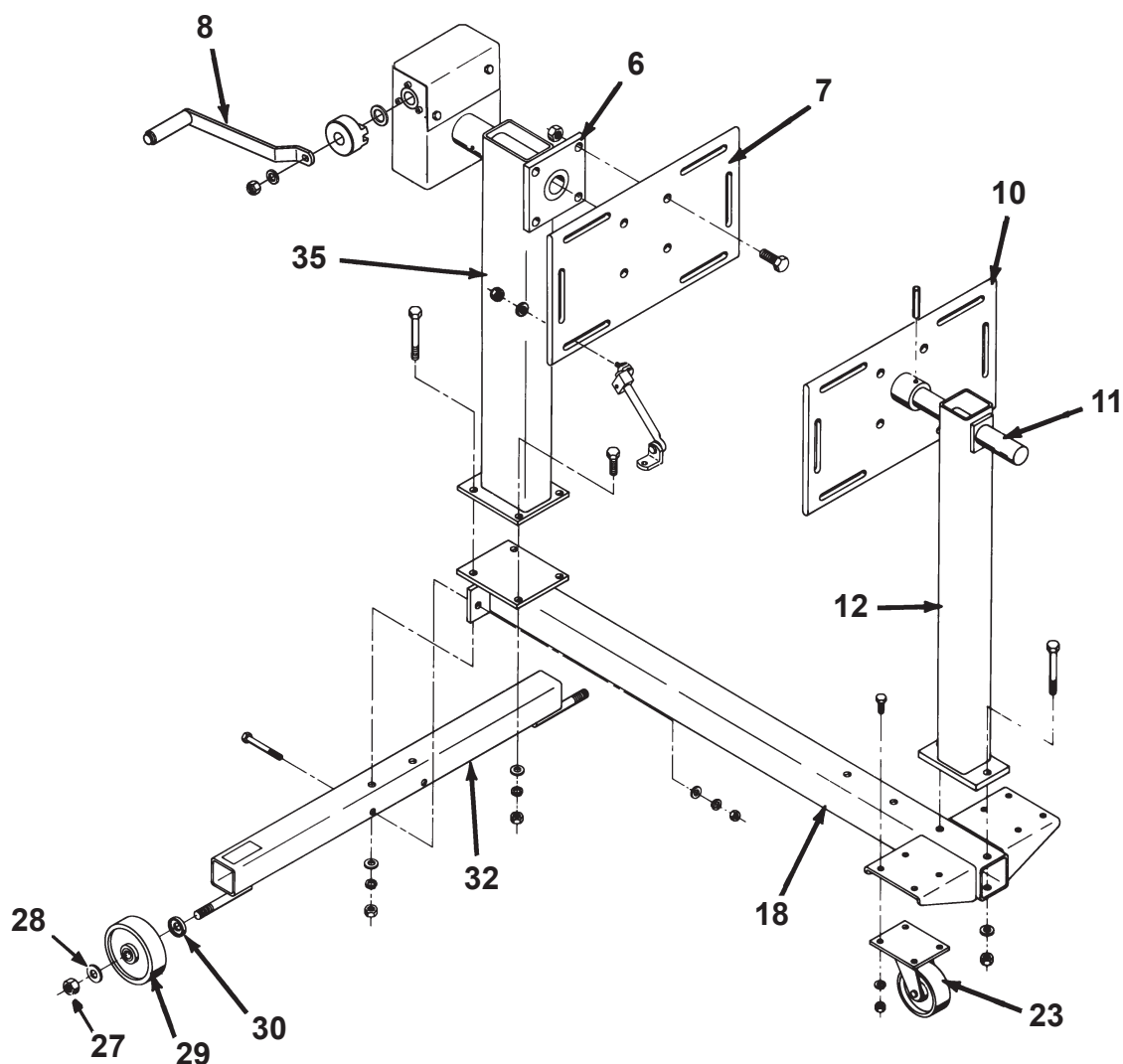
- Accertarsi che il carico sia centrato e fissato agli appositi attacchi. Usare viti metriche di Classe 8.8 o SAE 5 (o migliori) per fissare gli attacchi al cavalletto e al componente. Fissare il motore bilanciandone il peso entro 51 mm (2.0 inches) dell'asse del cavalletto.
- Un motore che pesi meno di 454 kg (1,000 lbs.) deve essere fissato con almeno quattro bracci a presa regolabile, mentre se pesa di più, deve essere fissato con attacchi speciali o con almeno sei bracci a presa regolabile.



- Fare ruotare lentamente componenti di grandi dimensioni, per evitare rimbalzi.
- Spostare il cavalletto LENTAMENTE, per evitare che si ribalti.
- Non lavorare mai sotto un motore o qualsiasi altro componente fissato al cavalletto.
- Non utilizzare il cavalletto per scopi diversi da quello previsto.



- Non modificare in nessun modo il cavalletto. Usare solo gli attacchi forniti dal produttore.
- Controllare le condizioni del cavalletto prima di ciascun uso; non utilizzarlo se è danneggiato, è stato modificato o è in condizioni scadente.
- Usare solo i ricambi specificati nell'elenco ricambi riportato in questo documento. I ricambi che figurano in questo elenco sono stati collaudati e selezionati con attenzione da US Service Solutions LLC.



Istruzioni per il montaggio

I numeri in parentesi si riferiscono ai componenti illustrati in questa pagina.

1. Fissare con viti 3/8-16 UNC x 88,9 mm (3.5 in.) l'assale posteriore (32) al telaio inferiore (18).
2. Inserire un dispositivo di bloccaggio ruota (30) su ciascun assale, con la parte zigrinata del dispositivo stesso rivolta verso la ruota. Fare scorrere una ruota (29) su ciascun assale e fissarla con una rondella (28) e un dado autobloccante (27).
3. Fissare con viti 3/8-16 UNC x 25,4 mm (1.0 in.) le ruote girevoli (23) alla parte anteriore del telaio inferiore.
4. Fissare con viti 1/2-13 UNC x 101,6 mm (4 in.) e 1/2-13 UNC x 38,1 mm (1.5 in.) il montante interno (35) al telaio inferiore.
5. Fissare con viti 5/8-11 UNC x 44,5 mm (1.75 in.) la piastra di supporto (7) alla piastra di appoggio (6).
6. Fissare con viti 1/2-13 UNC x 101,6 mm (4.0 in.) il montante esterno (12) al telaio inferiore.
7. Usare una spina cilindrica 1/4 x 57,2 mm (2.25 in.) per montare la piastra di supporto (10) sull'asta (11). Inserire questo gruppo nel montante esterno (12).
8. Posizionare la manovella (8) come illustrato e fissarla all'albero con una rondella e un dado autobloccante da 12,7 mm (.50 in.) di diametro.

Istruzioni per l'uso

1. Prima di fissare un motore, verificare che il meccanismo di bloccaggio della manovella di cui è dotato il cavalletto sia inserito. Vedi Figura 1.
2. Determinare il baricentro (o il punto di massima concentrazione del peso) del motore.
3. Posizionare il motore situandone il baricentro al centro dell'area di fissaggio delle piastre di supporto. Vedi Figura 2.

⚠ ATTENZIONE: un carico di peso uguale alla portata nominale di 907 kg (2,000 lbs.) deve essere bilanciato entro 51 mm (2.0 inches) dall'asse delle piastra di supporto. Un carico disassato potrebbe far sì che il cavalletto sia instabile quando viene fatto ruotare.

4. Inserire i bracci universali di fissaggio negli appositi fori. Fissare i bracci a vari angoli e quanto più distanti possibili tra di loro per ottenere la massima capacità di carico.

⚠ ATTENZIONE: per prevenire infortuni e/o danni alle cose, prendere le seguenti precauzioni.

- Usare solo viti metriche di Classe 8.8 o SAE 5. Vedi Figura 3.
 - Poiché i motori possono essere fissati in molti modi diversi, non è possibile specificare con esattezza il numero di bracci di fissaggio necessari. Tuttavia, sono necessari sei bracci quando si devono fissare componenti di peso compreso tra 454 kg (1,000 lbs.) e 907 kg (2,000 lbs.)
5. Una volta posizionati correttamente il motore e i bracci, serrare tutte le viti a una coppia di 82–102 N•m (60–75 ft. lbs.).
 6. Verificare che il motore sia fissato saldamente al cavalletto e che tutte le viti siano serrate alla giusta coppia.
 7. Rilasciare lentamente il motore dall'apparecchio di sollevamento.
 8. Usare la manovella come necessario per fare ruotare il motore nella posizione ottimale di lavoro.

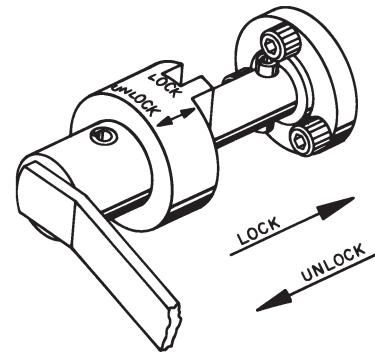


Figura 1

Meccanismo di bloccaggio della manovella

Per assicurare la stabilità del motore in tutte le posizioni, il cavalletto è dotato di un meccanismo di bloccaggio della manovella senza slittamento. Vedi Figura 1.

Per inserire il meccanismo: fare scorrere il collare all'interno, verso la scatola ingranaggi. Allineare le scanalature del collare con le viti a testa cava esagonale della scatola ingranaggi e inserire il collare; a tal fine può essere necessario girare leggermente la manovella.

Per disinserire il meccanismo: fare scorrere il collare allontanandolo dalla scatola ingranaggi oltre l'elemento di arresto a sfera dell'albero.

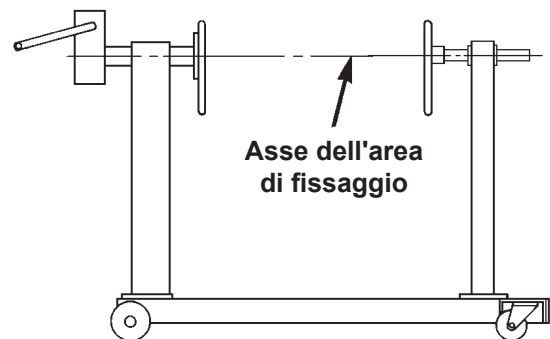


Figura 2



SAE
Classe 5



Metriche
Classe 8.8



Non classificate
(nessun contrassegno)

Figura 3



Ispezione e manutenzione



ATTENZIONE. Per prevenire infortuni:

- Solo personale qualificato deve eseguire ispezioni e riparazioni del cavalletto.
- Non usare le dita per applicare grasso al riduttore, poiché possono rimanere intrappolate facilmente nell'ingranaggio a vite senza fine.

Ispezione

Prima di ciascun uso, un ispettore certificato deve eseguire un'ispezione completa del cavalletto per individuare eventuali deformazioni, incrinature, intaccature, fori allungati o viteria mancante. Se si rilevano danni, interrompere l'uso.

Manutenzione

1. Ingrassare periodicamente il raccordo d'ingrassaggio (n. 36 nell'elenco ricambi) sull'albero rotativo situato sul montante interno.
2. Pulire periodicamente le ruote, sia fisse che girevoli, e applicare grasso per basse temperature.
3. Mantenere l'ingranaggio a vite senza fine ben lubrificato. Spennellare del lubrificante Molykote® G-N sul riduttore dalla parte inferiore dell'alloggiamento mentre lo si fa ruotare.
4. Usare solo i ricambi specificati nell'elenco ricambi riportato in questo documento. I ricambi che figurano in questo elenco sono stati collaudati e selezionati con attenzione da US Service Solutions LLC.

Registrazione dell'ingranaggio a vite senza fine

Può essere necessario registrare periodicamente l'ingranaggio a vite senza fine a causa dell'usura o in seguito alla sostituzione di componenti. Per eliminare un eventuale gioco dall'ingranaggio a vite senza fine, procedere come segue:

1. Rimuovere tutto il carico dal cavalletto.
2. Allentare la più piccola delle due viti di fermo a testa cava (vedi Figura 4).
3. Girare in senso orario la più grande delle due viti di fermo a testa cava fino a eliminare il gioco. Serrare quest'ultima vite a una coppia di 8 N•m (70 in. lbs.).
4. Serrare la vite di fermo più piccola.
5. Girare la manovella finché la piastra di supporto non ha ruotato di un giro completo.
6. Posizionare una chiave dinamometrica sul dado della manovella, come illustrato nella Figura 4. La coppia necessaria per azionare la manovella non deve essere superiore a 7 N•m (60 in. lbs.).

Smaltimento

Al termine della vita utile del cavalletto, smaltirne i componenti in conformità alle norme di legge.

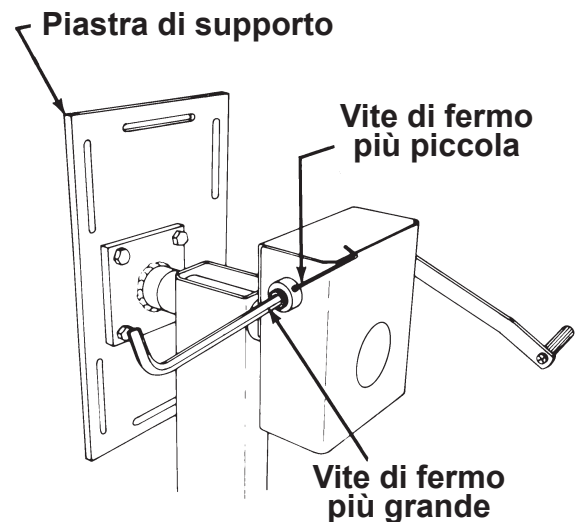


Figura 3

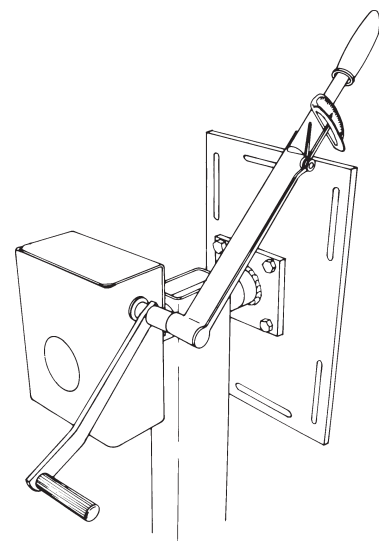
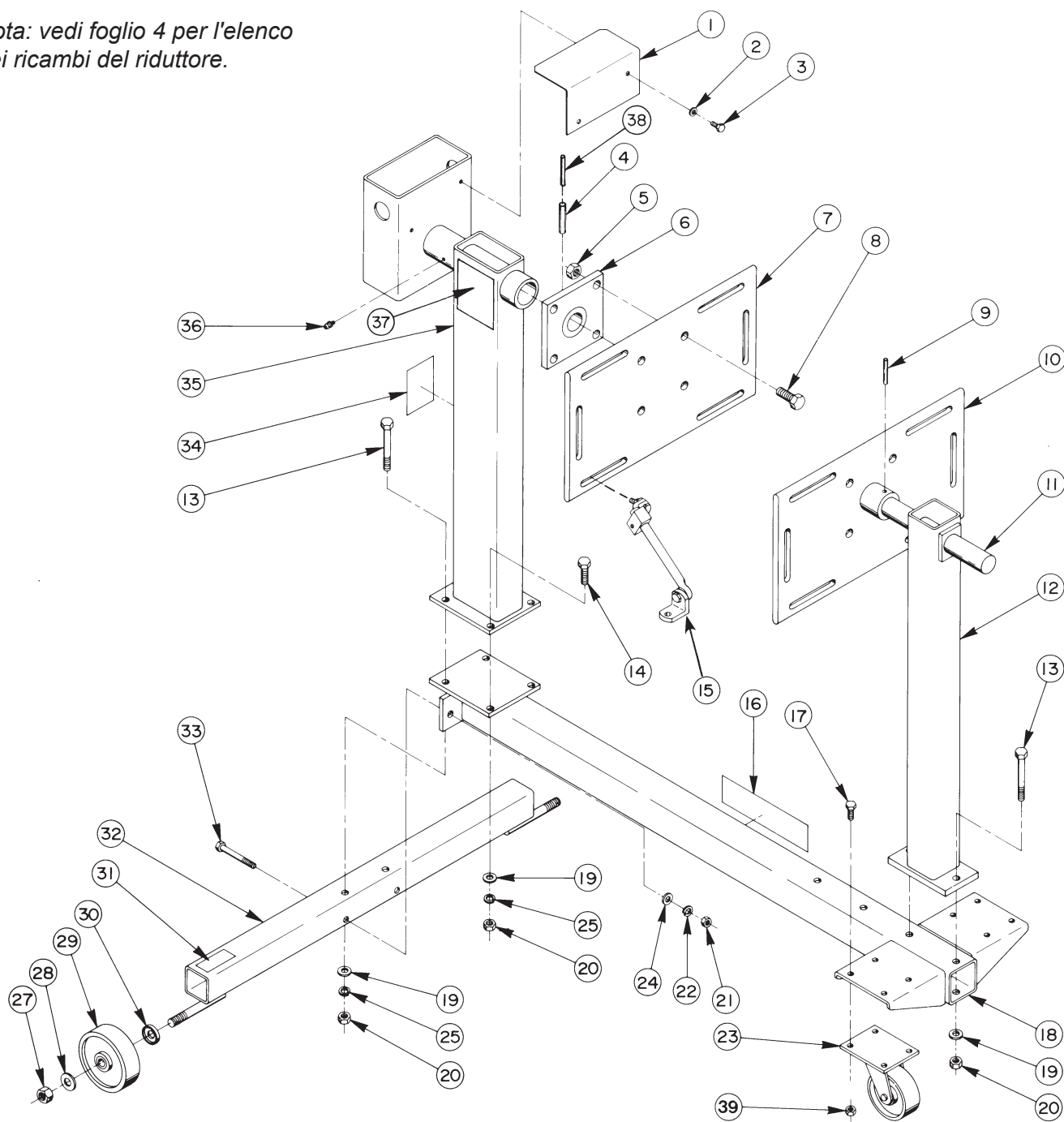


Figura 4

Elenco dei ricambi

Nota: vedi foglio 4 per l'elenco dei ricambi del riduttore.



Consultare eventuali istruzioni accluse al cavalletto per informazioni dettagliate su funzionamento, collaudo, smontaggio, montaggio e manutenzione preventiva.

I ricambi che figurano in questo elenco sono stati collaudati e selezionati con attenzione da OTC. **Quindi, usare solo ricambi originali.**

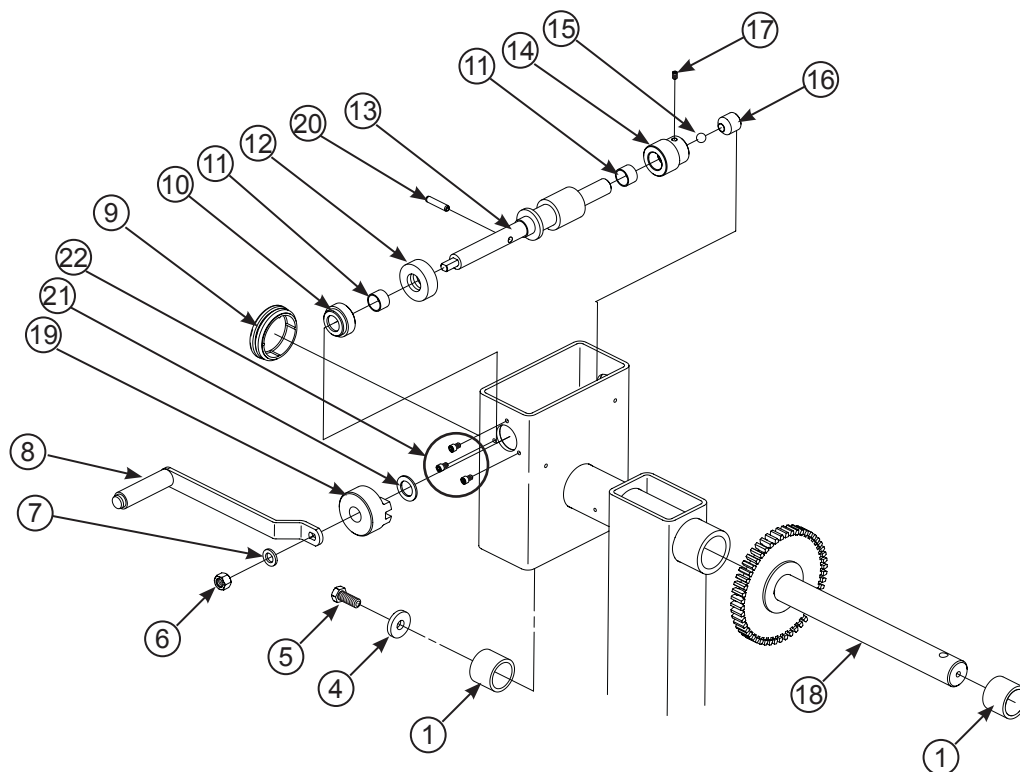
Per ulteriori informazioni rivolgersi al servizio di assistenza tecnica.

N.	Codice	Q.tà necessaria	Denominazione
1	537197	1	Coperchio
2	*	2	Rondella per bullone da 1/4 inch
3	*	2	Vite—1/4-20 UNC x 15,9 mm (.625 in.) lung.
4	*	1	Spina elastica—12 mm x 65 mm (.50 in. x 2.56 in.)
5	*	4	Dado—5/8-11 UNC
6	537205	1	Piastra di fissaggio
7	539591	1	Piastra
8	*	4	Vite—5/8-11 UNC x 44,5 mm (1.75 in.) lung.
9	*	1	Spina scanalata—6 mm x 60 mm (.25 in. x 2.36 in.)
10	537202	1	Piastra di supporto
11	537192	1	Asta
12	537199	1	Montante esterno
13	*	4	Vite—1/2-13 UNC x 101,6 mm (4.0 in.) lung.
14	*	2	Vite—1/2-13 UNC x 38,1 mm (1.50 in.) lung.
15	538578	4	Braccio universale
16	12926	1	Adesivo rotore motore
17	*	8	Vite—3/8-16 UNC x 19 mm (.75 in.) lung.
18	537200	1	Telaio inferiore
19	*	6	Rondella per bullone da 1/2 inch
20	*	6	Dado—1/2-13 UNC
21	*	2	Dado—3/8-16 UNC
22	*	2	Rondella di sicurezza per bullone da 3/8 inch
23	541027	2	Ruota girevole
24	*	2	Rondella per bullone da 3/8 inch
25	*	4	Rondella di sicurezza per bullone da 1/2 inch
27	*	2	Dado di bloccaggio—5/8-11 UNC
28	*	2	Rondella per bullone da 5/8 inch
29	541032	2	Ruota
30	537196	2	Dispositivo di bloccaggio ruota
31	206182	1	Adesivo
32	537203	1	Assale posteriore
33	*	2	Vite—3/8-16 UNC x 88,9 mm (3.50 in.) lung.
34	11280	1	Adesivo
35	537201	1	Montante interno
36	*	1	Raccordo d'ingrassaggio
37	538576	1	Adesivo logo / avvertenza
38	*	1	Spina elastica—8 mm x 65 mm (.315 in. x 2.56 in.)
39	*	8	Dado di bloccaggio—3/8-16 UNC

ATTENZIONE: per prevenire un guasto al cavalletto, la viteria di ricambio deve essere di Classe 2 o migliore.

Le viti devono essere SAE Classe 5 o metriche Classe 8.8.

Gli elementi contrassegnati con un asterisco (k) sono contenuti nel kit viteria N. 549844.

Riduttore

N.	Q.tà Codice necessaria	Denominazione
1	* 2	Manicotto cuscinetto
4	* 1	Rondella per bullone da 1/2 inch
5	* 1	Vite autobloccante 1/2-13 x 31,8 mm (1.25 in.); serrare a una coppia di 7/14 N•m (60/120 in. lbs.).
6	* 1	Dado di bloccaggio—1/2-13 UNC
7	* 1	Rondella per bullone da 1/4 inch
8	548176 1	Manovella
9	* 1	Tappo
10	537194 1	Collare
11	* 2	Manicotto cuscinetto
12	* 1	Cuscinetto di spinta a rulli
13	565590 1	Vite senza fine
14	537195 1	Collare
15	* 1	Sfera di acciaio—diam. 127 mm (.50 in.)
16	* 1	Vite di fermo
17	* 1	Vite di fermo
18	537204 1	Gruppo albero e ruota dentata
19	38369 1	Collare
20	* 1	Spina elastica
21	* 1	Rondella di spinta
22	* 3	Vite a testa cava esagonale

Nota: l'ingranaggio a vite senza fine e il raccordo d'ingrassaggio sull'albero rotativo sono stati ingrassati in fase di assemblaggio mediante grasso al litio Mobilux N. 12387 e lubrificante per ingranaggi N. 210158.

English

EC Declaration of Conformity

We SPX Service Solutions
of 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in accordance with the following Directive(s):
2006/42/EC The Machinery Directive

hereby declare that:

Equipment Universal Repair Stand
Model Number 1735B

is in conformity with the applicable requirements of the following documents:

Ref. No.	Title	Edition / Date
N/A	N/A	N/A

I hereby declare that the equipment named here has been designed to comply with the relevant sections of the above referenced specifications and is in accordance with the requirements of the Directive(s).

Signed by:

Name: Michael Schoenoff
Position: Director, Mechanical Engineering
Location: Owatonna, Minnesota
Date: August 9, 2012

The technical documentation for the machinery is available from
Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Address: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Germany
represented by Alex Waser, Geschäftsführer

Español

Declaración de conformidad con EC

Nosotros SPX Service Solutions
de 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

de acuerdo con la(s) siguiente(s) Directiva(s):
2006/42/EC La directiva de la maquinaria

por la presente declaro que:

Equipo Soporte universal de reparación
Número de modelo 1735B

está en conformidad con los requerimientos aplicables de los siguientes documentos:

No. de Ref	Título	Edición / Fecha
N/A	N/A	N/A

Declaro por la presente que el equipamiento nombrado aquí ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones anteriormente indicadas y está de acuerdo con los requisitos de la(s) Directiva(s).

Firmado por:

Nombre: Michael Schoenoff
Puesto: Director, Ingeniero mecánico
Ubicación: Owatonna, Minnesota
Fecha: August 9, 2012

La documentación técnica para la maquinaria está disponible en
Nombre: SPX Service Solutions Germany GmbH
Dirección: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld / Preith, Alemania
representado por Alex Waser, Geschäftsführer

Français

Déclaration de conformité européenne

Nous, SPX Service Solutions
résidant à 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995, États-Unis

selon la ou les directives suivantes :
2006/42/CE Directive relative aux machines

déclarons par la présente que :

Support de réparation universel pour équipement
Numéro de modèle 1735B

est conforme aux exigences applicables des documents suivants :

Numéro de référence	Titre	Édition/Date
S/O	S/O	S/O

Je déclare par la présente que l'équipement désigné ici a été conçu conformément aux sections appropriées des spécifications susmentionnées et respecte les exigences de la ou les Directives.

Signé par :

Nom : Michael Schoenoff
Fonction : Directeur du génie mécanique
Lieu : Owatonna, Minnesota
Date : August 9, 2012

La documentation technique de la machinerie est disponible auprès de
Nom : SPX Service Solutions Germany GmbH
Adresse : Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Allemagne
représenté par Alex Waser, Geschäftsführer

Deutsch

EG-Konformitätserklärung

Wir, SPX Service Solutions
in 655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

erklären in Übereinstimmung mit der/den folgenden Richtlinie(n):
2006/42/EG Maschinenrichtlinie

dass:

Gerät Universal-Montagebock
Modellnummer 1735B

die Anforderungen der folgenden Dokumente erfüllt:

Ref. Nr.	Titel	Ausgabe/Datum
-	-	-

Ich erkläre hiermit, dass das oben genannte Gerät so entwickelt wurde, dass es den relevanten Abschnitten der oben angegebenen Spezifikationen entspricht und die Anforderungen der Richtlinie(n) erfüllt.

Unterschrift:

Name: Michael Schoenoff
Stellung: Director, Mechanical Engineering
Standort: Owatonna, Minnesota
Datum: August 9, 2012

Die technischen Unterlagen für dieses Gerät sind erhältlich von
Name: SPX Service Solutions Germany GmbH
Anschrift: Am Dörrenhof 1
85131 Pollenfeld/Preith, Deutschland
vertreten durch Alex Waser, Geschäftsführer

Italiano

Dichiarazione di conformità CE

L'azienda
con sede a SPX Service Solutions
655 Eisenhower Drive
Owatonna, Minnesota 55060-995 USA

in conformità alle seguenti direttive:
2006/42/CE Direttiva Macchine

dichiara che:

L'apparecchio Cavalletto universale di riparazione
Modello 1735B

risponde ai pertinenti requisiti dei seguenti documenti:

N. rif.	Titolo	Edizione / Data
Non pert.	Non pert.	Non pert.

Si dichiara che la macchina descritta in questo documento è stata progettata in conformità alle pertinenti sezioni delle specifiche a cui si fa riferimento sopra e risponde ai requisiti delle direttive.

Firma:

Nome:

Qualifica:

Sede:

Data:

Michael Schoenoff

Direttore ingegnerizzazione meccanica

Owatonna, Minnesota

August 9, 2012

Il fascicolo tecnico della macchina è disponibile presso:

Nome:

Indirizzo:

SPX Service Solutions Germany GmbH

Am Dörrenhof 1

85131 Pollenfeld / Preith, Germania

mandatario: Alex Waser, Geschäftsführer