



Manual de instrucciones

Fijación mecánica VCMC K1/K2 QUICK

Nota

El Manual de instrucciones se ha redactado en alemán. Conservar para uso futuro. Reservado el derecho a realizar modificaciones por causas técnicas. No nos responsabilizamos por fallos en la impresión u otros errores.

Editor

© J. Schmalz GmbH, 08/22

Esta obra está protegida por los derechos de autor. Los derechos de esta son propiedad de la empresa J. Schmalz GmbH. La reproducción total o parcial de esta obra está solo permitida en el marco de las disposiciones legales de la Ley de protección de los derechos de autor. Está prohibido cambiar o acortar la obra sin la autorización expresa por escrito de la empresa J. Schmalz GmbH.

Índice temático

1 Información importante	4
1.1 Nota para el uso de este documento	4
1.2 La documentación técnica forma parte del producto	4
1.3 Placa de características	4
1.4 Indicaciones de aviso en este documento	4
1.5 Símbolos	5
2 Notas de seguridad básicas	5
2.1 Seguridad	5
2.2 Uso previsto	5
2.3 Uso inadecuado	6
2.4 Cualificación del personal	6
2.5 Requisitos que debe cumplir el lugar de trabajo	6
2.6 Modificaciones en el producto	6
3 Descripción del producto	6
3.1 Descripción de la fijación mecánica (VCMC)	6
3.1.1 Aplicación	6
3.1.2 La unidad de bloqueo	6
3.1.3 El mecanismo de ajuste	6
3.1.4 La fijación de la pieza	7
3.2 Estructura de la fijación mecánica (VCMC)	7
3.3 Near Field Communication NFC	7
4 Datos técnicos	8
4.1 Parámetros generales	8
4.2 Dimensiones	9
5 Comprobación del suministro	9
6 Instalación	9
6.1 Indicaciones para la instalación	9
6.2 Colocación de la fijación mecánica en la consola	10
6.2.1 Diseño de serie	10
6.2.2 Diseño con unidad de bloqueo adicional	10
6.3 Ajuste de la altura de fijación	11
6.4 Cambio del margen de fijación	13
7 Puesta en marcha	14
7.1 Prefijación de la fijación mecánica en las consolas de fijación por vacío de dos circuitos	14
7.2 Fijación de la pieza	15
7.3 Límites de mecanizado	16
7.4 Aflojamiento de la fijación de la pieza	16
8 Garantía	16
9 Piezas de repuesto y piezas sometidas al desgaste	16
10 Accesorios	16
11 Eliminación del producto	17

12 Declaraciones de conformidad	17
12.1 Declaración de conformidad UE.....	17
12.2 Declaración de conformidad UKCA.....	17

1 Información importante

1.1 Nota para el uso de este documento

J. Schmalz GmbH se denominará en general en este Manual de instrucciones Schmalz.

Este Manual de instrucciones contiene importantes notas y datos relativos a las distintas fases de funcionamiento del producto:

- Transporte, almacenamiento, puesta en marcha y puesta fuera de servicio
- Funcionamiento seguro, trabajos de mantenimiento necesarios, subsanación de posibles averías

En el Manual de instrucciones se describe el producto en el momento de ser entregado por Schmalz.

1.2 La documentación técnica forma parte del producto

1. Siga las indicaciones en los documentos para asegurar un funcionamiento seguro y sin problemas.
 2. Guarde la documentación técnica cerca del producto. Debe estar accesible en todo momento para el personal.
 3. Entregue la documentación técnica a los usuarios posteriores.
- ⇒ El incumplimiento de las indicaciones de este Manual de instrucciones puede ser causa de lesiones.
- ⇒ Schmalz no asume ninguna responsabilidad por los daños y fallos de funcionamiento que resulten de la inobservancia de las indicaciones.

Si tras leer la documentación técnica aún tiene alguna pregunta, póngase en contacto con el servicio técnico de Schmalz a través de:

www.schmalz.com/services

1.3 Placa de características

La placa de características (1) se encuentra fijada al producto en la posición que se muestra y debe estar siempre bien legible.

Contiene información importante sobre el producto:

- Nombre de venta del artículo/tipo
- Número de artículo
- Número de serie
- Fecha de fabricación codificada
- Margen de presión admisible



A la hora de pedir piezas de repuesto, presentar reclamaciones de garantía o realizar cualquier consulta, indique la información anterior.

1.4 Indicaciones de aviso en este documento

Las indicaciones de aviso advierten de los peligros que pueden darse al manipular el producto. La palabra de advertencia hace referencia al nivel de peligro.

Palabra de advertencia	Significado
ADVERTENCIA	Indica un peligro de riesgo medio que puede causar la muerte o una lesión grave si no se evita.
PRECAUCIÓN	Indica un peligro de riesgo bajo que puede ocasionar una lesión leve o moderada si no se evita.
NOTA	Indica un peligro que ocasiona daños materiales.

1.5 Símbolos



Este signo hace referencia a información útil e importante.

- ✓ Este signo hace referencia a un requisito que debe cumplirse antes de efectuar una intervención.
- ▶ Este signo hace referencia a una intervención a efectuar.
- ⇒ Este signo hace referencia al resultado de una intervención.

Las intervenciones que constan de más de un paso están numeradas:

1. Primera intervención a efectuar.
2. Segunda intervención a efectuar.

2 Notas de seguridad básicas

2.1 Seguridad



⚠ PRECAUCIÓN

Contaminación acústica por fugas

Daños auditivos

- ▶ Corregir la posición.
- ▶ Utilizar protección auditiva.



⚠ PRECAUCIÓN

Caída del producto

Peligro de lesiones

- ▶ Sujete el producto de modo seguro en el lugar de empleo.
- ▶ Utilice zapatos de seguridad (S1) y gafas protectores durante la manipulación y el montaje/desmontaje del producto.

2.2 Uso previsto

La fijación mecánica VCMC K1/K2 sirve para fijar piezas secas con forma estable a consolas de fijación por vacío. Solo puede utilizarse junto con consolas de fijación por vacío adecuadas. El cliente realizará la instalación de la VCMC.

La VCMC K1 se fija previamente a la consola mediante lengüetas de fijación y, de ese modo, se protege contra caídas (disponible opcionalmente en el caso de la K2). Conectando el vacío de funcionamiento se fija la VCMC K1 a la consola y la pieza se fija mediante una carrera vertical del plato de fijación. La variante K2 posee dos circuitos de vacío separados entre sí, uno sirve para la fijación previa de la VCMC a la consola y el otro sirve para la fijación de la pieza.

Para un funcionamiento seguro de la VCMC se debe asegurar que

- durante el equipamiento, la distancia entre la superficie de la pieza y el plato de fijación debe ser como máximo de 6 mm (peligro de aplastamiento) y
- durante el proceso de descenso, nadie puede introducir las manos entre la pieza y el plato de fijación.

Al apagar el vacío operativo y ventilar el circuito de vacío se suelta la fijación de la pieza y la VCMC-K1 se suelta de la mesa. En el caso de la VCMC-K2, la pieza y la VCMC se sueltan de forma independiente entre ellas.

El producto está construido conforme al estado de la técnica y se suministra en estado de funcionamiento seguro, pero aún así pueden surgir riesgos durante su uso.

El producto ha sido concebido para el uso industrial.

El uso previsto incluye observar los datos técnicos y las instrucciones de montaje y funcionamiento del presente manual.

2.3 Uso inadecuado

Schmalz no se hace responsable de los daños causados por el uso inadecuado. Los siguientes tipos de uso se consideran particularmente inadecuados:

- Uso en zonas con peligro de explosión.
- Uso en aplicaciones médicas.

2.4 Cualificación del personal

El personal no cualificado no puede reconocer los riesgos y, por tanto, está expuesto a peligros mayores.

1. Encomiende las actividades descritas en este Manual de instrucciones únicamente a personal cualificado.
2. El producto solo puede ser utilizado por personas que hayan recibido una formación adecuada.

Este Manual de instrucciones está destinado a instaladores formados en la manipulación del producto y capaces de operarlo e instalarlo.

2.5 Requisitos que debe cumplir el lugar de trabajo

Para un lugar de trabajo seguro se deben cumplir las siguientes exigencias:

- La Fijación mecánica no se debe operar al aire libre.
- La placa de características y las indicaciones de aviso deben mantenerse legibles.
- El entorno de la Fijación mecánica debe ser seco.
- El operador debe tener buena visibilidad sobre la totalidad del área de trabajo, el lugar de trabajo debe estar suficientemente iluminado y no se deben producir deslumbramientos, el entorno del lugar de trabajo debe estar limpio y organizado con orden.

2.6 Modificaciones en el producto

Schmalz no asume ninguna responsabilidad por las consecuencias de una modificación efectuada fuera de su control:

1. Operar el producto solo en el estado de entrega original.
2. Utilizar únicamente piezas de repuesto originales de Schmalz.
3. Operar el producto solo en perfecto estado de funcionamiento.

3 Descripción del producto

3.1 Descripción de la fijación mecánica (VCMC)

3.1.1 Aplicación

La VCMC sirve para fijar piezas secas y con forma estable. Solo puede utilizarse junto con una consola de fijación por vacío adecuada. La fuerza de fijación y la carrera deben realizarse evacuando la VCMC. Como la altura de la superficie de apoyo de la VCMC es idéntica a la de la ventosa de bloque, la pieza se puede fijar también en el funcionamiento combinado.

3.1.2 La unidad de bloqueo

Con la unidad de bloqueo disponible de forma opcional se puede prefijar mecánicamente la VCMC a la consola de fijación por vacío.

3.1.3 El mecanismo de ajuste

La VCMC está diseñada con un ajuste rápido. Este permite ajustar rápidamente el margen de fijación en pasos de 5 mm y así adaptarlo a la pieza.

3.1.4 La fijación de la pieza

El proceso de fijación se realiza de forma distinta en las variantes K1 y K2 de la VCMC.

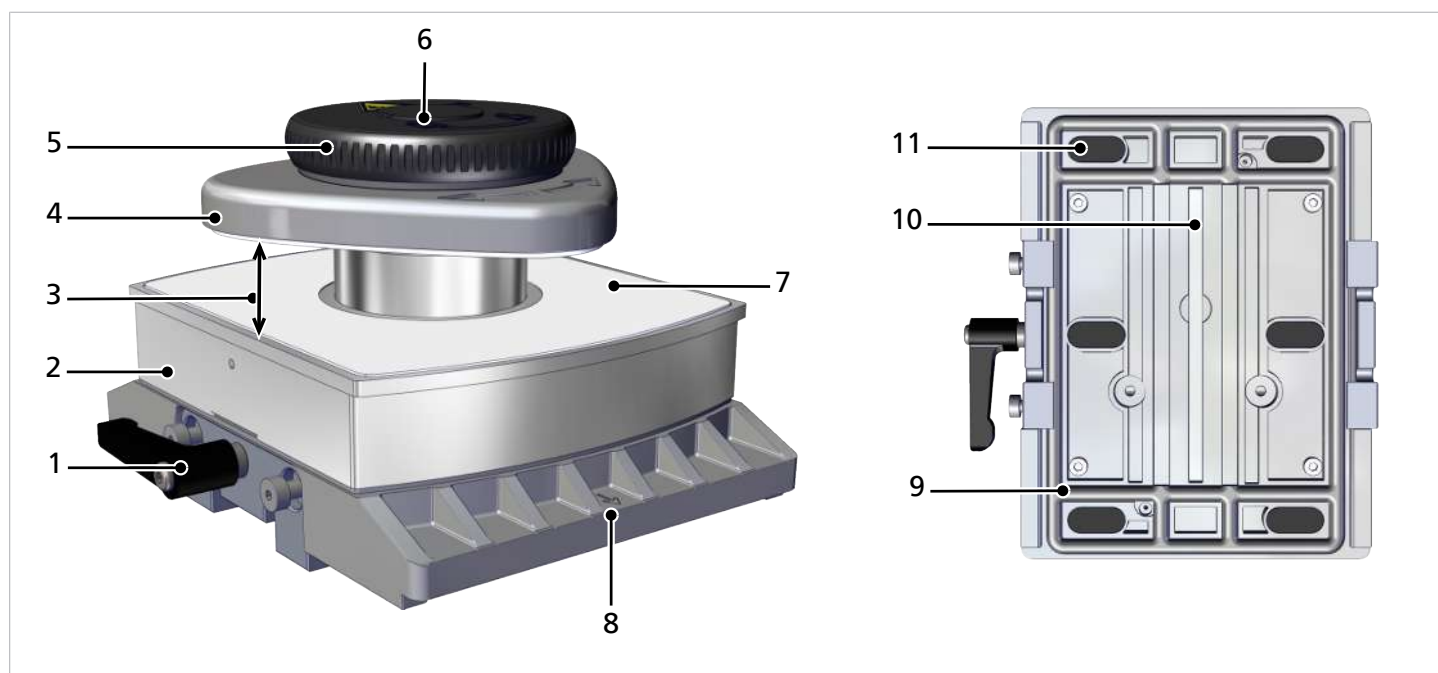
En la variante K1, al activar el vacío (evacuación del circuito de vacío de la consola de fijación por vacío) la máquina de jerarquía superior

- fijará la VCMC a la consola de fijación por vacío y
- se activará el cilindro de carrera y se fijará la pieza.

En la variante K2, la fijación se realiza mediante dos circuitos de vacío separados. En la evacuación:

- el primer circuito de vacío excéntrico fijará por medio de la máquina de jerarquía superior la VCMC a la consola de fijación por vacío;
- el segundo circuito de vacío central activará por medio de la máquina de jerarquía superior el cilindro de carrera y fijará la pieza.

3.2 Estructura de la fijación mecánica (VCMC)



1	Fijación (opcional)
3	Margen de fijación
5	Disco de bloqueo
7	Superficie de fijación
9	Marco obturador
11	Elemento de fricción (6 uds.)

2	Cuerpo base
4	Plato de fijación
6	Interfaz NFC
8	Marca de instalación
10	Refuerzo de metal

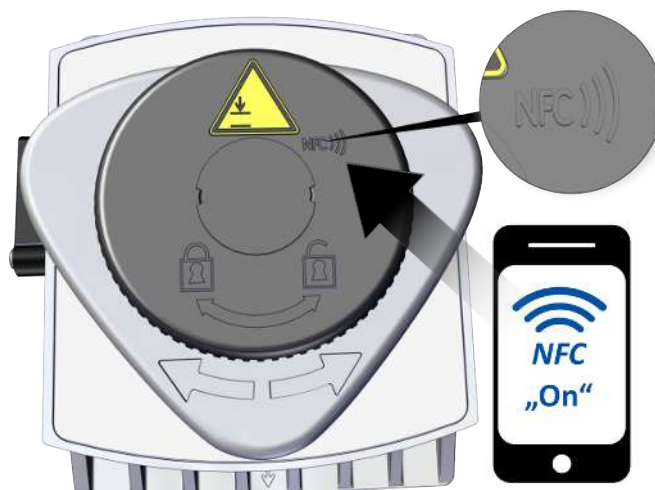
3.3 Near Field Communication NFC

NFC (Near Field Communication) es un estándar para la transmisión inalámbrica de datos entre dispositivos distintos a distancias cortas.

En el disco de bloqueo hay un chip NFC integrado que sirve a modo de NFC-Tag pasivo, que se puede leer o escribir desde un dispositivo de lectura o escritura, p. ej., con un smartphone o con una tableta con NFC activada.

A través de una página web mostrada en el navegador se consigue un acceso de solo lectura. Para ello no es necesaria ninguna aplicación. En el lector solo deben estar activados la NFC y el acceso a Internet.

Para una transmisión óptima de los datos, colocar el lector en el centro del símbolo NFC.



En las aplicaciones NFC, la distancia de lectura es muy corta. De ser necesario, infórmese sobre la posición de la antena NFC en el lector utilizado.

Los siguientes parámetros se pueden consultar a través de NFC:

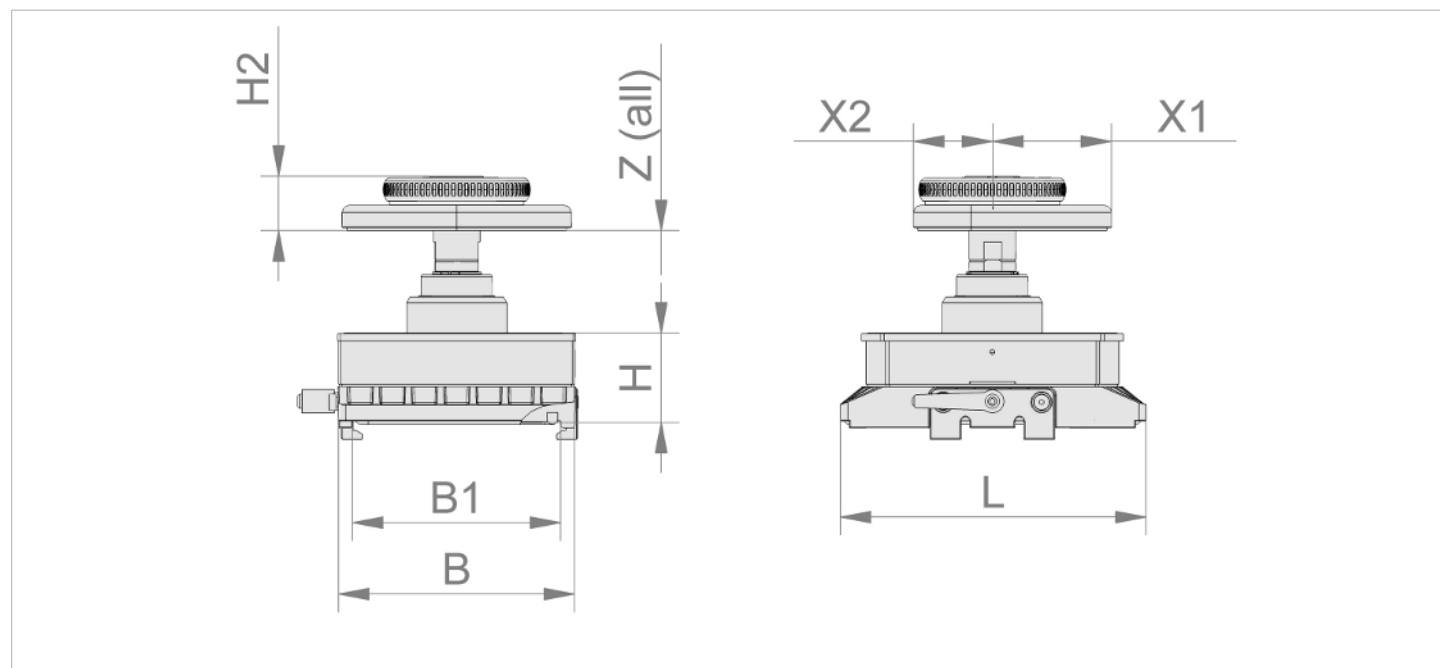
- Grupo de productos
- Modelo
- Número de artículo
- Índice
- Número de serie
- Año de construcción (cifrado)

4 Datos técnicos

4.1 Parámetros generales

Longitud de carrera Z (all)	9 mm
Distancia de enclavamiento	5 mm
Margen de fijación Z	De 15 a 50 mm y de 50 a 85 mm
Vacío de funcionamiento mínimo	0,6 bar
Fuerza de sujeción con 0,6 bar de vacío de funcionamiento	600 N
Masa 10.01.12.04692	5,6 kg
Masa 10.01.12.04693	5,5 kg
Masa 10.01.12.04745	6,4 kg
Masa 10.01.12.04746	7,2 kg

4.2 Dimensiones



N.º de artículo	H	H2	B	B1	Z(all)	L	X1	X2
10.01.12.04692	50	30,5	133	116,5	9	171	66,5	44
10.01.12.04693	50							
10.01.12.04745	75							
10.01.12.04746	85							

Todas las dimensiones se indican en milímetros [mm].

5 Comprobación del suministro

El volumen de entrega puede consultarse en la confirmación del pedido. Los pesos y las dimensiones se enumeran en el albarán de entrega.

1. Comprobar la integridad de la totalidad del envío utilizando para ello el albarán de entrega adjunto.
2. Comunicar inmediatamente al transportista y a J. Schmalz GmbH cualquier daño ocasionado por un embalaje incorrecto o por el transporte.

6 Instalación

6.1 Indicaciones para la instalación

La VCMC está diseñada para su uso en consolas de fijación por vacío especiales con electroválvulas y una superficie de apoyo de 115 x mín. 170 mm; por lo tanto, la consola de fijación por vacío debe tener una longitud mínima de 170 mm.

Opcionalmente se puede adquirir una unidad de bloqueo. Esta se puede utilizar para consolas de fijación por vacío con un perfil especial (contorno lateral). Para información más detallada póngase en contacto con J. Schmalz.

Para la instalación segura se deben observar las siguientes indicaciones:

1. Se deben utilizar solo las posibilidades de conexión, orificios y medios de fijación previstos.
2. El montaje y el desmontaje sólo están permitidos con el sistema libre de tensión y despresurizado.

6.2 Colocación de la fijación mecánica en la consola



⚠ ADVERTENCIA

Debido a la suciedad o la humedad se reduce la fuerza de retención y se suelta la pieza.

Peligro de lesiones por eyección de piezas.

- ▶ Eliminar la suciedad y la humedad de la fijación mecánica y las superficies de fijación antes del equipamiento.
- ▶ Durante el proceso de mecanizado se debe utilizar un dispositivo de aspiración.

6.2.1 Diseño de serie



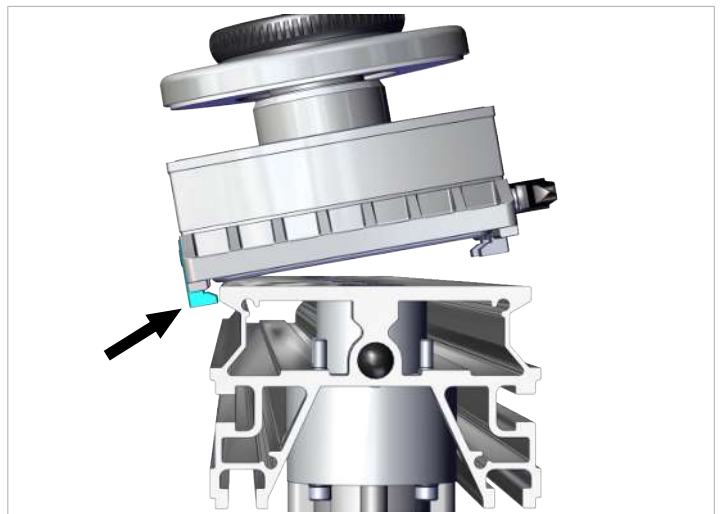
- ▶ Colocar la VCMC en la consola de fijación por vacío sobre una abertura de vacío.

- ⇒ La VCMC está plana en la consola de fijación por vacío y se guía por los cantos laterales.
- ⇒ La electroválvula integrada en la consola de fijación por vacío (suministro de vacío) se abre por medio de la VCMC.

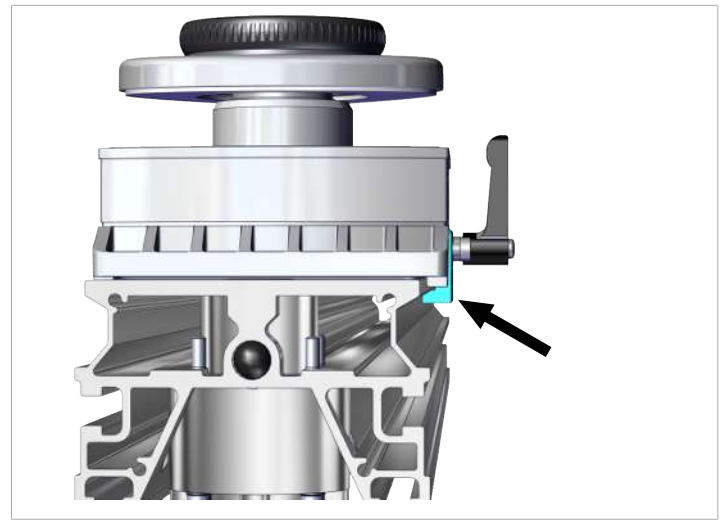
La VCMC no está fijada. Solo mediante la evacuación del canal de vacío de la consola se evacua la zona entre la VCMC y la consola de fijación por vacío y, con ello, se logra una fuerza de sujeción para la fijación.

6.2.2 Diseño con unidad de bloqueo adicional

1. Colocar la VCMC (conforme a la imagen) inclinada sobre la consola de fijación por vacío. Asegurarse de que el elemento de fijación bajo el chaflán se agarre a la consola de fijación por vacío.

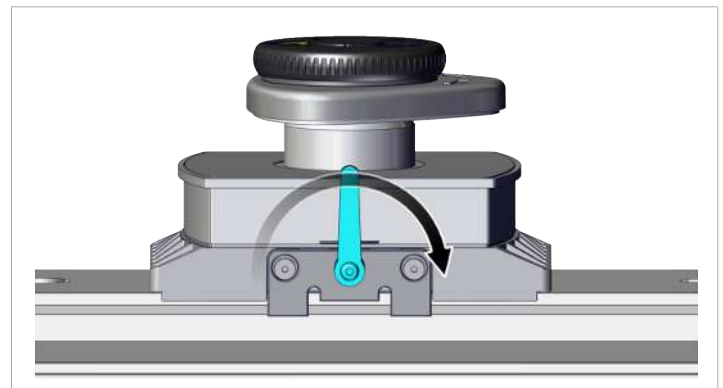


2. Bascular la VCMC sobre la consola de fijación por vacío y colocarla sobre una abertura de vacío. En este proceso, dado el caso, abrir la unidad de bloqueo con la palanca de fijación de modo que la lengüeta de fijación pase por encima del canto de la consola de fijación por vacío.



⇒ La electroválvula integrada en la consola de fijación por vacío (suministro de vacío) se abre por medio de la VCMC.

3. Prefijar la VCMC a la consola de fijación por vacío con la palanca de fijación (apretar firmemente a mano).



6.3 Ajuste de la altura de fijación



⚠ PRECAUCIÓN

Al descender el plato de fijación hay miembros del cuerpo en el margen de fijación.

Aplastamiento de miembros del cuerpo.

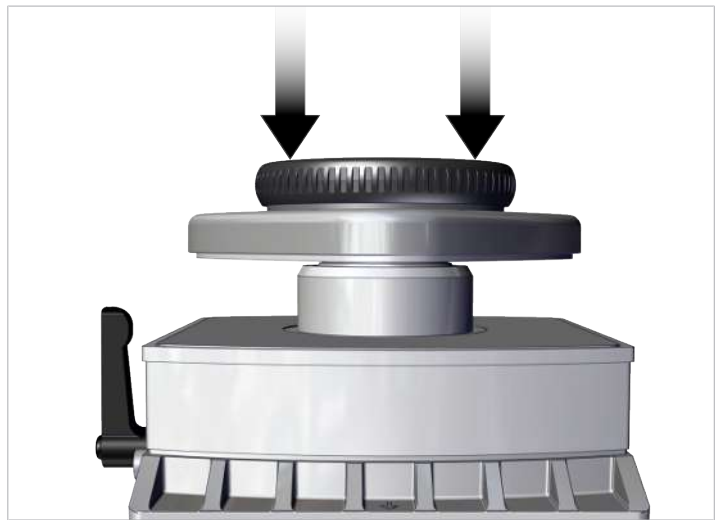
- ▶ Asegurarse de que, tras el ajuste de la altura de fijación, la distancia entre el plato de fijación y la pieza sea igual o inferior a 6 mm.
- ▶ Durante el proceso de descenso del plato de fijación por vacío no se deben introducir las manos en el margen de fijación.

Ajustar la VCMC a la altura de fijación necesaria:

1. **Abrir el ajuste rápido:** abrir completamente el ajuste rápido girando el disco de bloqueo en sentido contrario a las agujas del reloj.

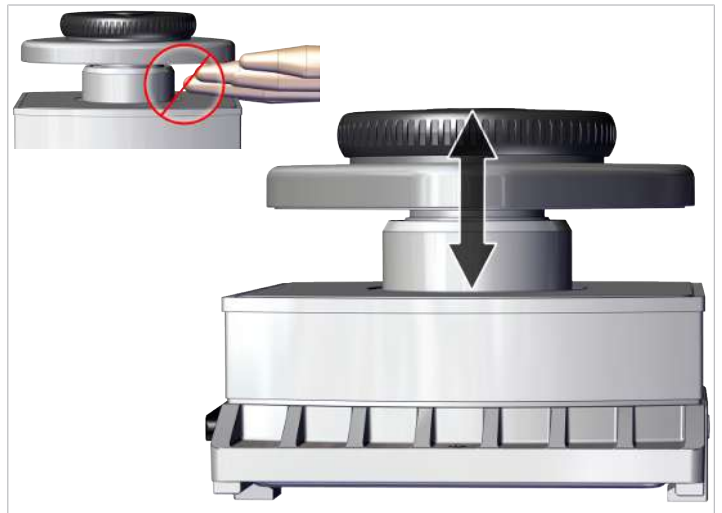


2. **Soltar el bloqueo del ajuste rápido:** coger el plato de fijación con ambas manos y presionar hacia abajo aprox. 4 mm el disco de bloqueo y mantenerlo presionado.



⇒ Se suelta el bloqueo del cierre rápido.

3. **PRECAUCIÓN** Al ajustar el plato de fijación hacia abajo existe peligro de aplastamiento de las puntas de los dedos en el margen indicado. Ajustar la altura de fijación necesaria y soltar el disco de bloqueo. Durante este proceso se debe asegurar que la distancia entre el plato de fijación y la pieza sea igual o inferior a 6 mm. La distancia de paso ajustable es de 5 mm.



- ⇒ El plato de fijación está ajustado a la altura de fijación necesaria.
- ⇒ El ajuste rápido está bloqueado.

4. **Cerrar el ajuste rápido:** cerrar el ajuste (firmemente a mano) girando el disco de bloqueo en el sentido de las agujas del reloj hasta el tope.



- ⇒ El sistema ya no tiene juego.
- ⇒ Se ha ajustado la altura de fijación.
- ⇒ La VCMC está lista para su uso.

6.4 Cambio del margen de fijación

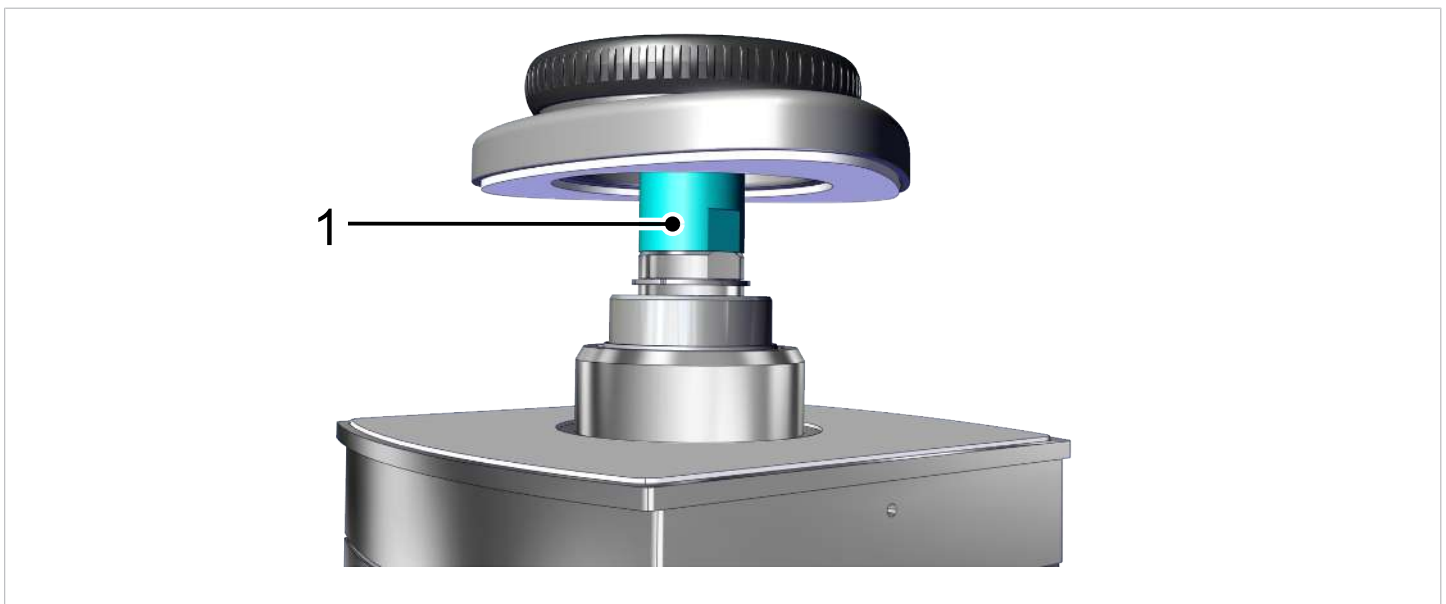


PRECAUCIÓN

Al descender el plato de fijación hay miembros del cuerpo en el margen de fijación.

Aplastamiento de miembros del cuerpo.

- ▶ Asegurarse de que, tras el ajuste de la altura de fijación, la distancia entre el plato de fijación y la pieza sea igual o inferior a 6 mm.
- ▶ Durante el proceso de descenso del plato de fijación por vacío no se deben introducir las manos en el margen de fijación.



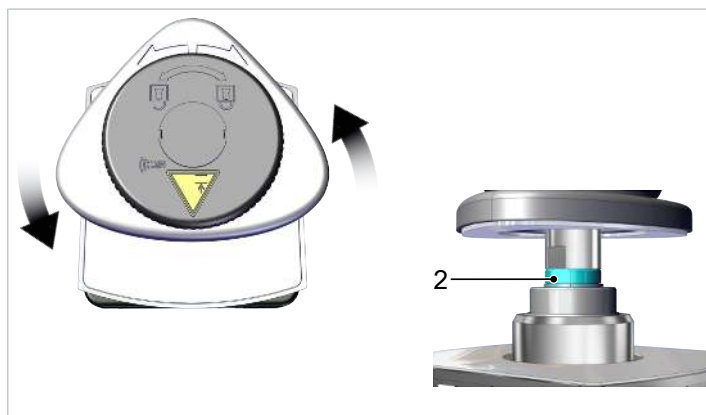
La VCMC QUICK se suministra de forma estándar con una prolongación (1) montada.

El margen de fijación:

- Con la prolongación montada, es de entre 50 y 85 mm
- Cambia entre 15 y 50 mm al desmontar la prolongación

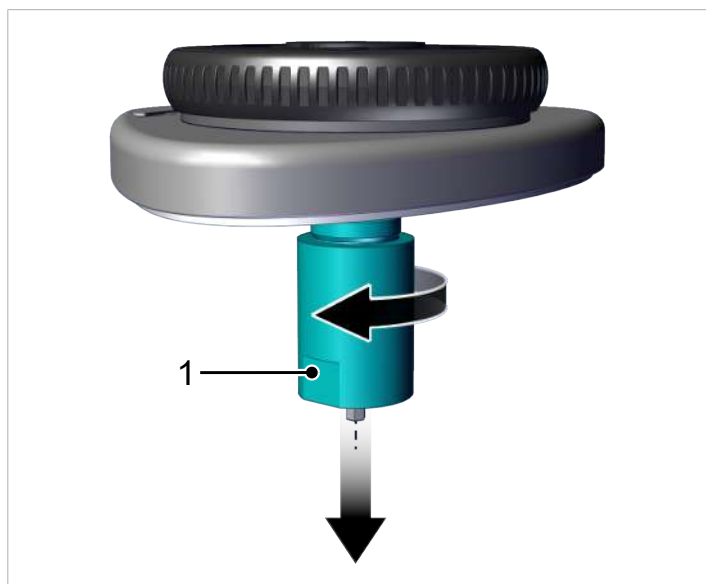
Para desmontar la prolongación (1) se necesitan los siguientes pasos de trabajo:

1. **Importante:** Cerrar el ajuste rápido hasta el tope (véase el cap. «Ajuste de la altura de fijación, paso 4»).
2. Girar los platos de fijación al completo en sentido antihorario y fijar el vástago de émbolo (2) a la cara de tuerca del tamaño 24.



⇒ El plato de fijación se suelta con la prolongación atornillada (1).

3. Desmontar la prolongación (1) del plato de fijación en sentido antihorario utilizando una llave de boca (tamaño 24).



4. Apretar el plato de fijación en la fijación en sentido horario.
5. Abrir el ajuste rápido (véase el paso 1 más arriba).
6. Con respecto al procedimiento posterior, véase el capítulo «Ajuste de la altura de fijación, pasos 2-4».

7 Puesta en marcha

7.1 Prefijación de la fijación mecánica en las consolas de fijación por vacío de dos circuitos

En las consolas de fijación por vacío con 2 circuitos de vacío se prefija la VCMC evacuando el primer circuito de vacío de la consola. Aquí, primero se evacua solo la pieza de la superficie de fijación.

7.2 Fijación de la pieza



⚠ PRECAUCIÓN

Al descender el plato de fijación hay miembros del cuerpo en el margen de fijación.

Aplastamiento de miembros del cuerpo.

- ▶ Asegurarse de que, tras el ajuste de la altura de fijación, la distancia entre el plato de fijación y la pieza sea igual o inferior a 6 mm.
- ▶ Durante el proceso de descenso del plato de fijación por vacío no se deben introducir las manos en el margen de fijación.



⚠ ADVERTENCIA

Pieza suelta por ser la fuerza de sujeción insuficiente durante el mecanizado debido a un ajuste incorrecto de la altura de fijación.

Peligro de lesiones por pieza suelta

- ▶ Ajustar la altura de fijación de forma que la VCMC aproveche su fuerza de sujeción máxima. Asegurarse de que el movimiento de elevación de la VCMC sea inferior o igual a 6 mm
- ▶ Llevar equipo de protección personal

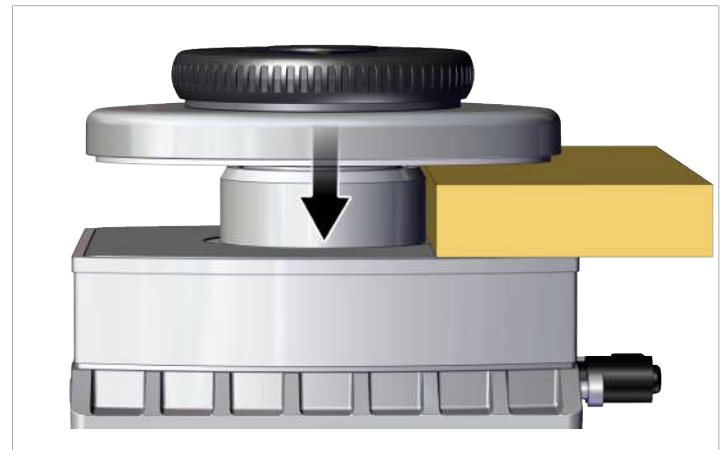
- ✓ El disco de bloqueo está completamente cerrado.
- ✓ Se ha colocado la pieza.

1. Evacuar el circuito de vacío correspondiente de la consola de fijación por vacío mediante la máquina de jerarquía superior.

- ⇒ En las consolas de fijación por vacío con un circuito de vacío (K1) se fija a su vez la VCMC a la consola y la pieza se fija descendiendo el plato de fijación (≤ 6 mm).
- ⇒ En consolas de fijación por vacío con dos circuitos de vacío (K2), la pieza se fija descendiendo el plato de fijación (≤ 6 mm).

2. Comprobar visual y manualmente la retención segura y la fijación de la pieza tirando de ella.

- ⇒ Si la pieza se puede mover es que la fijación es insuficiente. Comprobar la altura de fijación y, si procede, ajustarla de nuevo.
- ⇒ Si la fijación es suficiente, se puede comenzar a mecanizar la pieza.



7.3 Límites de mecanizado



⚠ ADVERTENCIA

Si la pieza se suelta durante el mecanizado, saldrá volando.

Peligro de lesiones por eyección de piezas.

- ▶ Calcular y observar los parámetros de mecanizado máximos admisibles.

La fuerza de sujeción está limitada, esto significa que la absorción de las fuerzas de mecanizado está limitada. Por lo tanto, el usuario de la fijación mecánica está obligado a establecer el ajuste óptimo del proceso de mecanizado mediante ensayos y el prudente incremento de las fuerzas de mecanizado, así como calcular él mismo el número necesario de fijaciones mecánicas para fijar la pieza con el fin de evitar que esta se desplace, o incluso se suelte, durante el mecanizado.

Schmalz no se hace responsable de los daños derivados del desplazamiento o la suelta de piezas debidos a ajustes incorrectos de los parámetros de mecanizado.

7.4 Aflojamiento de la fijación de la pieza



⚠ PRECAUCIÓN

Caída de objetos al aflojar la fijación de la pieza (desactivación del vacío)

Peligro de lesiones

- ▶ Debe utilizarse un equipo de protección individual.

Al desactivar el vacío y reducir así el vacío al nivel de presión atmosférica se aflojan la fijación de la pieza y la VCMC de la consola de fijación por vacío (en la variante K2, el aflojamiento de la fijación de la pieza y de la VCMC de la consola de fijación por vacío tienen lugar por separado). El plato de fijación se eleva debido a la fuerza del resorte.

8 Garantía

Por este sistema Schmalz concede una garantía conforme a nuestras condiciones generales de venta y entrega. Lo mismo tiene validez para piezas de repuesto, siempre que sean piezas de repuesto originales suministradas por nosotros.

Quedan excluidas de la garantía todas las piezas sometidas al desgaste.

9 Piezas de repuesto y piezas sometidas al desgaste

N.º de artículo	Modelo	Designación	Tipo
10.01.12.04740	SPAN-TELL 128x30 EXZ VCMC	Plato de fijación	Pieza de repuesto
10.01.12.04374	VRL-S M20x1x40.3	Prolongación con hexágono	Pieza de repuesto
10.01.12.02191	VCDR 166x113x6.6 VCSP	Marco obturador K2 expandido	Pieza de desgaste
10.01.12.03629	VCDR 166x113x6.6 VCBL-K1	Marco obturador K1 expandido	Pieza de desgaste

10 Accesorios

N.º de artículo	Modelo	Designación	Nota
10.01.12.04255	KLEM-EINH 70x24.5x4.5 VCMC-K2	Unidad de bloqueo	Contiene: palanca de fijación, elemento de fijación, lengüeta de fijación
10.01.12.04008	BEF-PL 70x64.5x12.5 VCMC	Placa de fijación (mont.)	Ayuda de posicionamiento
10.01.12.04835	KLEM-EINH 69.5x28.5x12.5 VCMC-K1	Unidad de bloqueo	Contiene: palanca de fijación, elemento de fijación, lengüeta de fijación

11 Eliminación del producto



⚠ PRECAUCIÓN

Componentes eyectados al abrir la fijación mecánica y acelerados por la fuerza del resorte liberada

Lesiones graves

- ▶ Abrir con precaución la fijación mecánica y destensar lentamente y con precaución el resorte integrado.

Siempre que no se haya adoptado un acuerdo de recogida o eliminación de desechos, se deberán reciclar los componentes desmontados.

12 Declaraciones de conformidad

12.1 Declaración de conformidad UE

El fabricante Schmalz confirma que el producto descrito en estas instrucciones cumple con las siguientes Directivas UE vigentes:

2006/42/CE	Directiva para máquinas
------------	-------------------------

Se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

EN ISO 12100	Seguridad de máquinas - Principios generales de diseño - Estimación y reducción de riesgo
EN ISO 19085-1	Máquinas para trabajar la madera. Seguridad. Parte 1: Exigencias comunes
EN ISO 19085-3	Máquinas para trabajar la madera. Seguridad. Parte 3: Mandrinadoras y fresadoras de control numérico (CN)



La declaración de conformidad UE válida en el momento de la entrega del producto se suministra junto con el producto o se pone a disposición en línea. Las normas y directivas citadas aquí reflejan el estado en el momento de la publicación de las instrucciones de montaje y funcionamiento.

12.2 Declaración de conformidad UKCA

El fabricante Schmalz confirma que el producto descrito en estas instrucciones cumple con las siguientes Directivas del Reino Unido vigentes:

2008	Supply of Machinery (Safety) Regulations
------	--

Se han aplicado las siguientes normas designadas:

EN ISO 12100	Seguridad de máquinas - Principios generales de diseño - Estimación y reducción de riesgo
EN ISO 19085-1	Máquinas para trabajar la madera. Seguridad. Parte 1: Exigencias comunes
EN ISO 19085-3	Máquinas para trabajar la madera. Seguridad. Parte 3: Mandrinadoras y fresadoras de control numérico (CN)



La declaración de conformidad (UKCA) válida en el momento de la entrega del producto se suministra junto con el producto o se pone a disposición en línea. Las normas y directivas citadas aquí reflejan el estado en el momento de la publicación de las instrucciones de montaje y funcionamiento.