

Bedienungsanleitung/Sicherheitshinweise

Instruction Manual/Safety Instruction

Notice d'utilisation/Indications de sécurité

Instrucciones de manejo/Instrucciones de seguridad



Hydraulic Workshop Press 30T

CP9730

(DE) Hydraulische Press 30T

(GB) Hydraulic press 30T

(FR) Presse Hydraulique 30T

(ES) Prensa hidráulico 30T



Doc 8940166428
Rev 01, April 2008



SEHR WICHTIG: Lesen Sie diese Sicherheitshinweise und die Montage-, Gebrauchs-, Betriebs- und Wartungsanweisungen sorgfältig durch und bewahren Sie sie für späteren Bedarf auf. Diese Presse wurde generell für Krümmungs-, Biege- und Richtarbeiten sowie zum Entfernen von Achsen, Kugellagern usw. entwickelt. Verwenden Sie das Gerät nie für Anwendungen, die nicht mit einer Presse durchgeführt werden dürfen. Für jede Arbeit sollte immer das geeignete Werkzeug benutzt werden. Behandeln Sie die Presse richtig und überprüfen Sie vor der Benutzung, dass sich alle Teile und Komponenten in gutem Zustand befinden und nichts fehlt. Die Benutzung darf nur durch autorisiertes Personal erfolgen, das vorher die vorliegenden Montageanweisungen und die Anforderungen dieses Handbuchs gelesen und verstanden haben muss. Nehmen Sie auf keinen Fall irgendwelche Änderungen an der Presse vor. Eine Nichterfüllung dieser Vorschriften kann Schäden für den Benutzer, die Presse oder das zu bearbeitende Teil zur Folge haben. Im Falle einer falschen Benutzung der Presse oder der gehandhabten Komponente übernimmt der Hersteller keinerlei Haftung.

1. SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN

- 1.1. Die Nennleistung der Presse darf nie überschritten werden.
- 1.2. Bei Pressen mit CM-Zylindern darf die auf dem Etikett angegebene und auf dem Kolben rot markierte Hydraulikstrecke nie überschritten werden.
- 1.3. Der Arbeitsbereich darf von nicht autorisierten Personen, vor allem Kindern, nicht betreten werden.
- 1.4. Die Arbeitsplatten (A in Abb. 1) und die Pressen im Allgemeinen sind sehr schwere Elemente, die vorsichtig behandelt werden müssen. Bei den Pressen ohne Winde muss der Benutzer immer andere Personen um Hilfe bitten, um die Arbeitsplatte in die gewünschte Position zu bringen, und/ oder jedes Mal, wenn die Arbeitshöhe verstellt werden muss. Siehe 2.2.
- 1.5. Bringen Sie nie die Hände oder einen anderen Teil des Körpers in den Arbeitsbereich (3).
- 1.6. Verwenden Sie immer einen Augen- und Gesichtsschutz (4).
- 1.7. Benutzen Sie die Presse nie mit losen Kleidungsstücken, Krawatte, Uhr, Ring, Ketten usw. Lange Haare müssen zusammengehalten werden.
- 1.8. Als Sicherheitsmaßnahme sind die Modelle mit unabhängiger Pumpe und Zylinder mit einem Überdruckventil Nr. 3 ausgestattet, das in der Fabrik auf seinen maximalen Arbeitsdruck eingestellt worden ist. Dieses Ventil darf auf keinen Fall manipuliert werden.

2. MONTAGE, BENUTZUNG UND BETRIEB

- 2.1. Bevor Sie mit der Arbeit beginnen, müssen mehrere Schritte zum Auspacken, Montieren von Füßen, Arbeitsplatte und Druckmesser durchgeführt werden. Diese Schritte können in verschiedenen Positionen erfolgen, Sie müssen jedoch immer berücksichtigen, dass die Elemente sehr viel wiegen und die Unterstützung von Personen oder mechanischen Mitteln notwendig ist.
- 2.2. Die Füße werden mit den vorgesehenen Schrauben am Gehäuse und die Arbeitsplatten auf den beiden Achsen B in Abb. 1 befestigt, die zuvor je nach der gewünschten Arbeitshöhe in den Löchern an den Säulen angebracht werden. Bringen Sie die beiden Achsen B immer nivelliert in einer für die durchzuführende Arbeit geeigneten Position an und stellen Sie sicher, dass die Arbeitsplatte fest darauf liegt. Sehr wichtig bei Pressen mit Winde: siehe 1.4 und Abb. 1.
- 2.3. Anbringen des Druckmessers. Der Druckmesser muss an einem Hydraulikteil angebracht werden, das sich am



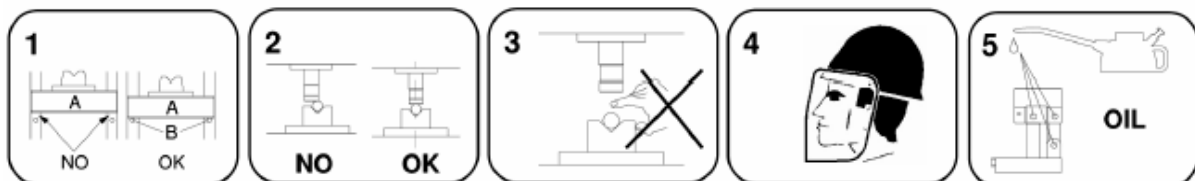
- oberen Teil der Presse befindet. Entfernen Sie den Metalldeckel, montieren Sie den Druckmesser und stellen Sie dabei sicher, dass der Runddichtring, der sich innen in der Lagerung des Druckmessers befindet, beim Montieren unten bleibt. Befestigen Sie den Druckmesser wie in Abb. ohne zu großen Kraftaufwand.
- 2.4. Bevor mit dem Betrieb begonnen wird, muss der Hydraulikkreislauf entlüftet werden, um die Luft aus dem Ventilsystem abzulassen. Öffnen Sie hierzu den Ablasshahn Nr. 2, indem Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn drehen. Pumpen Sie anschließend den Hydraulikteil mehrere Male.
 - 2.5. Drehen Sie den Ablasshahn Nr. 2 wieder vollständig im Uhrzeigersinn zurück. Jetzt ist der Hydraulikteil betriebsbereit
 - 2.6. Stellen Sie zum Abschluss die Presse auf einen festen, gleichmäßigen und waagrechten Untergrund und stellen Sie sicher, dass sie fest auf dem Boden befestigt und der Arbeitsbereich ausreichend beleuchtet ist.
 - 2.7. Nach Benutzung der Presse müssen Kolben, Spindel und Pumpenkolben eingezogen werden.

3. WARTUNG

- 3.1. Schmieren Sie die Achsen und beweglichen Teile (5) in regelmäßigen Abständen.
- 3.2. Halten Sie die Elemente der Presse immer sauber und vor aggressiven Umgebungen geschützt.
- 3.3. Verwenden Sie immer Originalersatzteile.
- 3.4. Zum Prüfen des Ölstands muss der Zylinderkolben vollständig eingezogen sein. Wenn nötig entsprechend der in der Tabelle angegebenen Menge nachfüllen. **WICHTIG:** Zuviel Öl kann den Betrieb des Hydraulikteils behindern.
- 3.5. Verwenden Sie Öl für hydraulische Geräte, vom Typ HL oder HM, mit einem ISO-Viskositäts-Dichteverhältnis von 30 cST bei 40°C, oder einer Engler-Viskosität 3 bei 50°C. **SEHR WICHTIG:** Verwenden Sie nie Bremsflüssigkeit.
- 3.6. Zur Bestellung von Ersatzteilen geben Sie bitte die Referenz des entsprechenden Teils aus der Zeichnung an. Wir bieten ein Ersatzteilset an, das ausschließlich Öldichtungen und Dichtungsringe des Hydraulikteils enthält.

4. REPARATUR

- 4.1. Wartung und Reparaturen dieser Presse dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden, das aufgrund seiner Ausbildung und Erfahrung die verwendeten Hydrauliksysteme kennt.



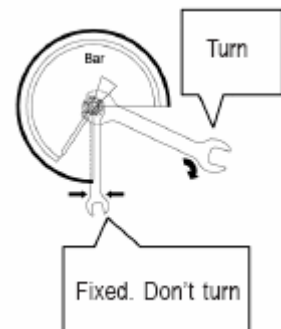
EXTREMELY IMPORTANT: Read these safety instructions carefully in addition to the instructions for assembly, use, operation and maintenance. Keep them in a safe place for later consultation. This press has been designed for general bending, toughening, axis and bearing extraction work etc. Never use it for applications that should not be performed by a press. Always use the appropriate tool for each specific task. Handle the press correctly and ensure that all parts and components are in good condition and that no parts are missing prior to its use. The press should only be used by authorised persons, having read carefully and understood the contents of this manual and the assembly instructions. Do not modify the press in any way. Non-compliance with these instructions may result in injury or damage to the user, the press or the piece being manipulated. The manufacturer accepts no responsibility for the improper use of the press or the component handled

1. SAFETY INSTRUCTIONS

- 1.1. Never exceed the rated capacity of the press.
- 1.2. In presses fitted with CM cylinders, do not exceed the hydraulic stroke indicated on the label and indicated by a red mark on the piston.
- 1.3. Keep unauthorised persons, particularly children, away from the work area.
- 1.4. The work tables (A in Figure 1), and presses in general, are heavy elements which must be handled with care. In presses which are not equipped with a winch, the user must request the help of other people to position the table in its work position and / or whenever the working height needs to be altered. See 2.2.
- 1.5. Do not introduce hands or any other part of the body in the work area. (3).
- 1.6. Always use ocular and facial protection (4).
- 1.7. Never wear baggy clothes, ties, watches, rings, chains, etc. when using the press. Long hair should be tied up.
- 1.8. As a safety measure, the models equipped with an independent pump and cylinder have an overload valve, number 3, set at its maximum working pressure at the factory. This valve should not be tampered with under any circumstances

2. ASSEMBLY, USE AND OPERATION

- 2.1. Before starting work, several operations, including unpackaging and assembly of legs, table and manometer, need to be performed. These operations may be carried out in different positions, but remember that we are handling heavy elements which require the help of other people or mechanical resources.
- 2.2. The legs are fixed to the chassis using the screws provided, and the tables to the two B axes of Figure 1 which have previously been positioned on the outlets of the columns according to the chosen work height. Position the two B axes always level in an appropriate position for the operation to be performed and make sure that the table lies firmly on them. Extremely important for presses fitted with a winch. See 1.4 and Figure 1.
- 2.3. Positioning of the Manometer: The manometer should be positioned on the hydraulic unit, which is located on the upper part of the press. Remove the metal cover, position the manometer, making sure that the O-ring seal which is inside the manometer casing remains at the bottom upon installation. Secure the manometer according to the figure, without applying excessive force. to using the press, the hydraulic circuit needs to be drained in order to eliminate any air from the valve system of the hydraulic unit. For this, open the offload key number 2, by turning it in an anti-clockwise direction.
- 2.4. Then pump the hydraulic unit several times. Then fully turn the offload key number 2 in a clockwise direction. The hydraulic unit is ready for use.



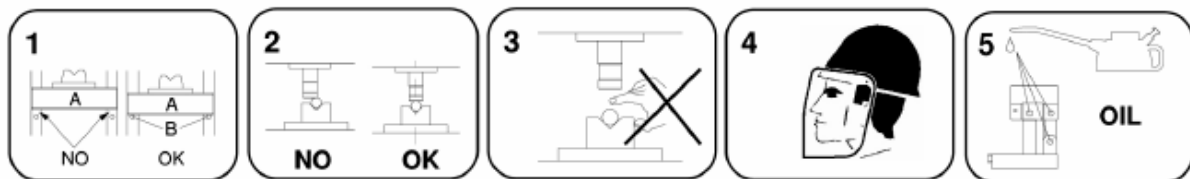
- 2.5. Finally, position the press on a firm, regular and horizontal surface and make sure that it is firmly secured to the floor and that the work area has sufficient lighting.
- 2.7. Following use of the press, keep the piston, screw and the pump piston fully retracted.

3. MAINTENANCE

- 3.1. Lubricate the axes and moving parts at regular intervals (5).
- 3.2. The elements of the press should be kept clean and protected from aggressive conditions at all times.
- 3.3. Always use original spare parts.
- 3.4. Check the oil level of the pump with the piston of the cylinder fully retracted and refill as required in accordance with the volume indicated in the table. **IMPORTANT:** An excess of oil may affect the operation of the hydraulic unit.
- 3.5. Only use hydraulic oil, HL or HM type, with an ISO grade of cinematic viscosity of 30cSt at 40°C or of an Engler viscosity of 3 at 50°C.
EXTREMELY IMPORTANT: Never use brake fluid.
- 3.6. When ordering spare parts, please state the reference indicated in the drawing. Repair kits which exclusively contain the retainers and joints of the hydraulic unit are available.

4. REPAIR

- 4.1. Both the maintenance and repair of these presses should be carried out by qualified personnel, who as a result of their training and experience are familiar with the hydraulic systems used.



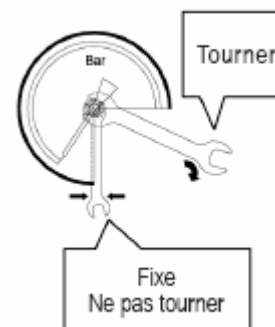
TRÈS IMPORTANT: Lire attentivement ces consignes de sécurité ainsi que le manuel de montage, d'utilisation, de fonctionnement et de maintenance. Les conserver toujours à portée de la main pour toute consultation postérieure. Cette presse a été conçue pour réaliser des travaux généraux de cintrage, de pliage, de dressage, d'extraction d'arbres et de roulements, etc. Ne l'utiliser en aucun cas dans des applications ne devant pas être réalisées avec une presse. Utiliser toujours l'outil approprié pour chaque travail spécifique. Manipuler la presse de la manière appropriée et, avant toute utilisation, s'assurer que tous ses éléments et composants sont en bon état et qu'il n'en manque aucun. Son utilisation ne peut être assurée que par des personnes autorisées ayant lu et parfaitement compris aussi bien les instructions de montage que les exigences de ce manuel. Ne modifier les caractéristiques de la presse sous aucun prétexte. Tout manquement à ces normes peut entraîner des dommages pour l'utilisateur, la presse elle-même ou la pièce sur laquelle le travail est réalisé. Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation incorrecte de la presse ou du composant manipulé.

1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ:

- 1.1. Ne dépasser en aucun cas la force nominale de la presse.
- 1.2. Dans le cas des presses équipées de vérins CM, ne dépasser en aucun cas la course hydraulique indiquée sur l'étiquette et signalée par un repère rouge sur le piston.
- 1.3. Tenir toutes les personnes non autorisées éloignées de la zone de travail, en particulier les enfants.
- 1.4. Les tables de travail (A sur la figure 1), ainsi que les presses en général, sont des éléments très lourds qui doivent être manipulés avec précaution. Dans le cas des presses non équipées de treuil, l'utilisateur doit toujours se faire aider par d'autres personnes afin de placer la table en position de travail et/ou chaque fois que la hauteur de travail doit être modifiée. Voir 2.2.
- 1.5. Ne jamais introduire les mains ni aucune autre partie du corps dans la zone de travail (3).
- 1.6. Porter dans tous les cas un équipement de protection des yeux et du visage (4).
- 1.7. N'utiliser en aucun cas la presse en portant des vêtements larges, une cravate, une montre, des anneaux, des chaînes, etc. Les cheveux longs doivent ne peuvent pas être libres.
- 1.8. Comme dispositif de sécurité, les modèles munis de pompe et de vérin indépendants sont équipés d'une soupape de surpression n°3 réglée en usine à sa pression maximum de travail. Ne pas modifier son réglage

2. MONTAGE, UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

- 2.1. Avant de mettre la presse en service, il est nécessaire d'effectuer diverses opérations de déballage, de montage des pieds, de la table et du manomètre. Ces opérations peuvent être exécutées dans différentes positions, mais ne jamais oublier qu'il s'agit d'éléments lourds qui exigent l'aide d'autres personnes ou l'emploi de moyens mécaniques.
- 2.2. Les pieds doivent être fixés au châssis en utilisant les boulons fournis, et les tables disposées sur les deux arbres B de la figure 1 mis en place au préalable dans les orifices des colonnes en fonction de la hauteur de travail choisie. Disposer les deux arbres B toujours à niveau dans une position adaptée à l'opération à réaliser, et s'assurer que la table repose de façon stable sur ces derniers. Très important dans le cas des presses équipées de treuil. Voir 1.4 et figure 1.
- 2.3. Installation du manomètre. Le manomètre doit être monté sur l'unité hydraulique, qui prend place sur la partie supérieure de la presse. Retirer le bouchon métallique et monter le manomètre en s'assurant que



le joint torique qui se trouve à l'intérieur du logement du manomètre reste bien en place au fond pendant le montage. Fixer le manomètre de la manière indiquée à la figure , sans exercer une force excessive. Avant d'entreprendre les opérations, il est nécessaire de purger le circuit hydraulique afin d'éliminer l'air contenu dans le système de soupapes. Pour ce faire, ouvrir le robinet de décharge n° 2 en le tournant dans le sens opposé à celui des aiguilles d'une montre.

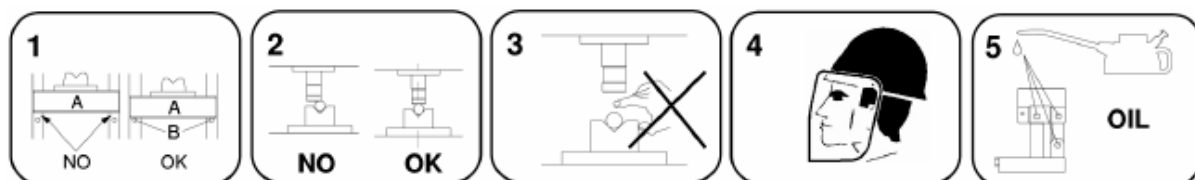
- 2.4. Pomper ensuite l'unité hydraulique à plusieurs reprises.
- 2.5. Refermer complètement le robinet de décharge n° 2 en le tournant à fond dans le sens des aiguilles d'une montre. L'unité hydraulique est alors prête à fonctionner.
- 2.6. Enfin, disposer la presse sur une surface ferme, régulière et horizontale, s'assurer qu'elle est fermement fixée au sol et que la zone de travail est suffisamment éclairée.
- 2.7. Au terme de l'utilisation de la presse, maintenir le piston, la vis sans fin et le piston de pompe en position rentrée.

3. MAINTENANCE

- 3.1. Graisser régulièrement les arbres et les éléments mobiles (5).
- 3.2. Maintenir les éléments de la presse propres et protégés des milieux agressifs.
- 3.3. Utiliser exclusivement des pièces de rechange originales.
- 3.4. Vérifier le niveau d'huile de la pompe, le piston du vérin étant totalement rentré, et remplissez si nécessaire conformément au volume indiqué au tableau.
- 3.5. **IMPORTANT** : un excès d'huile peut empêcher le fonctionnement de l'unité hydraulique.
- 3.6. Utiliser de l'huile hydraulique de type HL ou HM, d'une classe ISO de viscosité cinématique de 30 CST à 40 ° C, ou d'une viscosité Engler de 3 à 50 ° C.
- TRÈS IMPORTANT** : ne jamais utiliser de liquide de frein.
- 3.7. Les pièces de rechange doivent être commandées en indiquant la référence qui figure sur l'illustration. Nous disposons d'un kit de pièces de rechange qui contient exclusivement les joints d'étanchéité et les joints de l'unité hydraulique.

4. RÉPARATION

- 4.1. La maintenance et la réparation de ces presses ne peuvent être confiées qu'à des personnes qualifiées possédant, en raison de leur formation et de leur expérience, une bonne connaissance des systèmes hydrauliques utilisés



E

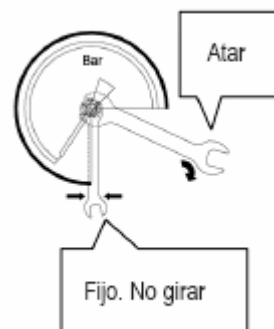
MUY IMPORTANTE: Lea atentamente tanto estas consignas de seguridad como las instrucciones de montaje, uso, funcionamiento y mantenimiento, y consérvelas para una necesidad posterior. Esta prensa ha sido diseñada para trabajos generales de curvado, doblado, enderezado, extracción de ejes y rodamientos etc. No la utilice nunca para aplicaciones que no deban llevarse a cabo con una prensa. Use siempre la herramienta adecuada para cada trabajo específico. Trátela adecuadamente y compruebe, antes de su utilización, que todas sus partes y componentes están en buen estado y no falta ninguno. Su utilización debe ser solamente efectuada por personas autorizadas, después de haber leído y comprendido tanto las instrucciones de montaje como los requerimientos de este manual. No modifique en absoluto las características de la prensa. El incumplimiento de estas normas puede ocasionar daños al usuario, a la prensa o a la pieza en que se trabaja. El fabricante no acepta responsabilidad alguna por el uso incorrecto de la prensa o del componente manejado.

1. CONSIGNAS DE SEGURIDAD

- 1.1. No sobrepase nunca la fuerza nominal de la prensa.
- 1.2. En las prensas provistas de cilindros CM no sobrepase nunca el recorrido hidráulico indicado en la etiqueta y señalado por una marca roja en el pistón.
- 1.3. Mantenga fuera de la zona de trabajo a toda persona no autorizada, particularmente a los niños.
- 1.4. Las mesas de trabajo (A en la figura 1), y las prensas en general, son elementos muy pesados que deben manejarse con precaución. En las prensas que no dispongan de cabrestante el usuario debe requerir siempre la ayuda de otras personas para colocar la mesa en su posición de trabajo y/o cada vez que tenga que modificar la altura de trabajo. Ver 2.2.
- 1.5. No introduzca las manos ni parte alguna de su cuerpo en la zona de trabajo (3).
- 1.6. Utilice siempre protección ocular y facial (4).
- 1.7. No utilice nunca la prensa llevando ropa holgada, corbata, reloj, anillo, cadenas etc. Los cabellos largos deben estar recogidos.
- 1.8. Como medida de seguridad, los modelos provistos de bomba y cilindro independientes, disponen de una válvula de sobrepresión nº3, que ha sido tarada en fábrica a su presión máxima de trabajo. Esta válvula no debe ser en ningún caso manipulada.

2. MONTAJE, USO Y FUNCIONAMIENTO

- 2.1. Antes de iniciar el trabajo, es necesario llevar a cabo varias operaciones de desembalaje, montaje de pies, mesa y manómetro. Estas operaciones pueden realizarse en diferentes posiciones, pero tenga siempre en cuenta que se trata de elementos pesados que requieren la ayuda de personas o de medios mecánicos.
- 2.2. Los pies se fijan al chasis con los tornillos provistos, y las mesas sobre los dos ejes B de la figura 1 colocados previamente en los orificios de las columnas según la altura de trabajo elegida. Coloque los dos ejes B siempre a nivel en una posición adecuada a la operación a efectuar y asegúrese de que la mesa descansa de manera firme en los mismos. Muy importante en las prensas provistas de cabrestante. Ver 1.4 y figura 1.
- 2.3. Colocación del manómetro. El manómetro debe ser colocado en la unidad hidráulica, que va en la parte superior de la prensa. Retire el tapón metálico, monte el manómetro, asegurándose de que la junta tórica que va en el interior del alojamiento del manómetro se mantiene en el fondo al montarlo. Ate el manómetro según la figura, sin



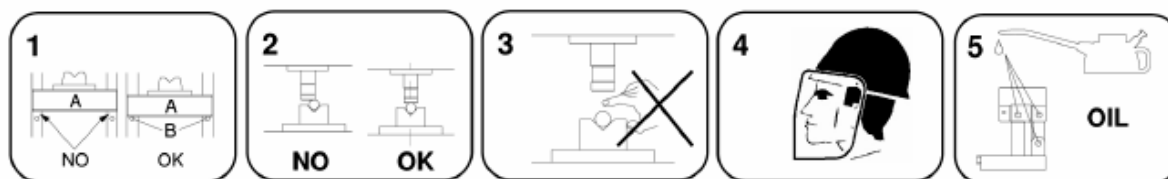
- realizar una fuerza excesiva.
- 2.4. Antes de comenzar la operación, es necesario purgar el circuito hidráulico para eliminar el aire del sistema de válvulas. Para ello, abra la llave de descarga nº2 girándola en sentido contrario a las agujas del reloj. A continuación, bombee la unidad hidráulica varias veces.
 - 2.5. Vuelva a girar completamente la llave de descarga nº2 en el sentido de las agujas del reloj. La unidad hidráulica está lista para funcionar.
 - 2.6. Finalmente, sitúe la prensa en una superficie firme, regular y horizontal y asegúrese de que está firmemente sujeta al suelo, así como de que la zona de trabajo tiene suficiente iluminación.
 - 2.7. Una vez utilizada la prensa, mantenga el pistón, el husillo y el émbolo de bomba recogidos.

3. MANTENIMIENTO

- 3.1. Engrase periódicamente los ejes y las partes móviles (5).
- 3.2. Mantenga limpios y al amparo de ambientes agresivos los elementos de la prensa.
- 3.3. Utilice siempre componentes originales de recambio.
- 3.4. Verifique el nivel de aceite de la bomba con el pistón del cilindro totalmente recogido y repóngalo en caso necesario, según el volumen indicado en la tabla. **IMPORTANTE:** Un exceso de aceite puede impedir el funcionamiento de la unidad hidráulica.
- 3.5. Utilice aceite de uso hidráulico, tipo HL o HM, con un grado ISO de viscosidad cinemática de 30 CST a 40 ° C, o de una viscosidad Engler de 3 a 50° C.
MUY IMPORTANTE: No utilice nunca líquido de frenos.
- 3.6. Para pedidos de piezas de recambio, indique la referencia de la pieza según el dibujo. Disponemos de un juego de repuestos que contiene exclusivamente los retenes y las juntas de la unidad hidráulica.

4. REPARACION

- 4.1. Tanto el mantenimiento como la reparación de estas prensas deben ser llevados a cabo por personal cualificado que, por su formación y experiencia, sea conocedor de los sistemas hidráulicos utilizados.



Declaración CE de conformidad
CE Declaration of conformity
Déclaration CE de conformité
EG – Konformitätserklärung



Chicago Pneumatic Tools Co.LLC

declara por la presente que
hereby declares that
déclare par la présente que :
erklären hiermit, daß das Produkt :

Prensas de taller • Workshop presses • Presses d'atelier • Werkstattpressen

Referencias/References:

CP9730

- Serien-Nr. Werkzeuge mit Nummern ab C00001- Jahr Herstellung 2008
- Serial No. Tools with No. C00001 or higher - Year of manufacture 2008
- Numéro de Série. C00001 ou supérieur - Année de fabrication 2008
- No. di Serie. Dal No. C00001 o superiore - Anno di produzione 2008
- Equipos enumerados C00001 en adelante - Año de producción 2008

E

Han sido fabricadas de conformidad con las disposiciones de la Directiva del Consejo 14 de junio de 1.989, relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados miembros sobre máquinas (Directiva 89/392/CEE modificada y sustituida por la 98/37/CE de 22 de junio de 1.998) con referencia especial al anexo 1 de la Directiva sobre exigencias esenciales de seguridad y salud en relación con el diseño y fabricación de máquinas.

GB

Have been manufactured in conformity with the provisions contained in the Directive of the Council of June 14th, 1.989 on mutual approximation of the laws of the Member States on the safety of machines (89/392/EEC as amended and replaced by the Directive 98/37/EC of June 22nd, 1.998) with special reference to Annex 1 of the Directive on essential safety and health requirements in relation to the construction and manufacture of machines.

F

Ont été construites en conformité avec les dispositions de la Directive du Conseil du 14 juin 1989 concernant le rapprochement des législations des Etats membres relatives aux machines (89/392/CEE modifiée et remplacée par la Directive 98/37/CE du 22 juin 98) avec référence particulière à l'annexe 1 de la Directive concernant les exigences essentielles de sécurité et de santé relatives à la conception et à la construction des machines.

D

wurden hergestellt in Übereinstimmung mit den Bestimmungen der RICHTLINIE DES RATES vom 14 Juni 1989 zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten für Maschinen (89/392/EWG geändert durch die Richtlinie 98/37/EWG) unter besonderem Hinweis auf Anhang der Richtlinie über grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen bei Konzipierung und Bau von Maschinen.

April 2008

Bruno Blanchet, General manager

Chicago Pneumatic Tool Co. LLC
13325 Carowinds Blvd.
Charlotte, NC 28273 • USA
Telephone: 1-800-817-7000
1-800-367-2442 (USA only)
Fax: 1-800-228-9096
www.cp.com

AUSTRALIA

Atlas Copco Tools Australia
3 Bessemer Street
Blacktown • Australia
Telephone: 02-621-9482
Fax: 02-671-5915

BELGIQUE

Chicago Pneumatic Rep. Office
Avenue Sluysmans 10-4030
Liege • Belgium
Tel/Fax: 04-343 8150

BRASIL

Chicago Pneumatic Brasil
Av. Mascote 159 V. Sta. Catarina
04363-000
Sao Paulo/SP • Brasil
Telephone: (011) 562-7314
Fax: (011) 563-9208

CANADA

Chicago Pneumatic Tool Co. LLC
13325 Carowinds Blvd.
Charlotte, NC 28273
Telephone: 1-800-367-2442
Fax: 1-800-228-9096

CENTRAL AMERICA

Contact Chicago Pneumatic/USA
for names of CP Authorized
Distributors in this area

FRANCE

Espace Lumière
Bâtiment S
57, Boulevard de la République
78403 Chatou Cédex. France
Telephone: (0) 1 30 09 60 00
Fax: (0) 1 30 71 96 70

GERMANY

Desoutter GMBH
Vehicle Service
Edmund-Seng-strasse 3-5
D-63477 Maintal, Germany
Telephone: 49-0611-270120/22
Fax: 49-0611-270140

INDIA

Chicago Pneumatic Sales
Chemtex House, First Floor
Main Street
Hiranadani Gardens
Powai, Mumbai 400076, India
Telephone: (22)25704907
(22)25708984
Fax: (22)25705042

ITALY

Desoutter Italiana S.R.L.
Viale Della Repubblica, 65
20035 Lisson (Milano)

MEXICO

Chicago Pneumatic Tool
Company Mexico
San Francisco #223
Valle Dorado, Tlalnepantla
C.P. 54020 • Mexico
Telephone: 525-378-0754
Fax: 525-378-0753

SOUTH AFRICA

Chicago Pneumatic Tool Company,
S.A.
20 Anvil Road
PO Box 105
Isando 1600, Transvaal
South Africa
Telephone: 011-9746761
Fax: 011-974-2324

SOUTH AMERICA

Contact Chicago Pneumatic/USA
for names of CP Authorized
Distributors in this area

SOUTHEAST ASIA

Chicago Pneumatic Tool
Company Regional Office
P.O. Box 1516
Unit 2103 - Citimark
28 Yuen Shun Circuit
Shatin
New Territories, Hong Kong
Telephone: (8522) 3570963
Fax: 852-763-1875

SPAIN

Desoutter S.A.
C. Serrano, 120
28006 Madrid. Spain
Telephone: 91 590 31 52
Fax: 91 590 31 61

SWEDEN

Chicago Pneumatic
Distributor Markets
Sickla Industriväg 7
S-131 34 Nacka • Sweden
Telephone: 46 8743 9329
Fax: 46-8743 9427

UNITED KINGDOM

Chicago Pneumatic
Tool Company, Ltd.
P.O. Box 241
Eaton Road
Hemel Hempstead, Herts HP2 7DR
England
Domestic: 01442-847703/06
Export: 01442-232420/17
Fax: 01442-2847723





www.cp.com