



SCANTOOL

Industrivej 3-9
DK-9460 Brovst
Denmark
Tlf.: +45 98 23 60 88
Fax: +45 98 23 61 44

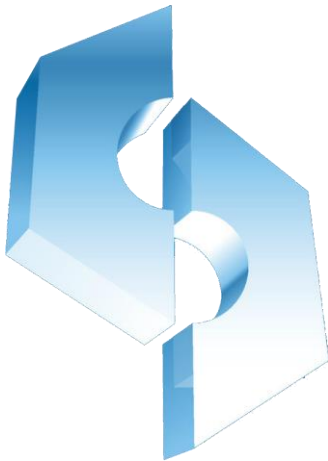
SCANTOOL TSX 1060



CE

DK

EF-overensstemmelseserklæring



SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9

9460 Brovst

Denmark

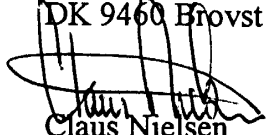
www.scantool-group.dk

Tlf: +45 98 23 60 88

Fax: +45 98 23 61 44

Det erklæres hermed, at

SCANTOOL Slagsaks 1060 er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i Europa-Parlamentets og Rådets direktiv 2006/42/EF af 17. maj 2006

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent



Indholdsoversigt

2

1.	BETJENING	5
1.1	SIKKERHEDSREGLER FOR STATIONÆRE VÆRKSTØJSMASKINER	5
2.	MANUELT BETJENTE BORDSKÆREMASKINER	7
3.	TEKNISK BESKRIVELSE	7
4.	TEKNSIKE DATA	7
5.	INSTALLATION AF MASKINEN	7
6.	MONTERING AF MODVÆGTEN	8
7.	BESKRIVELSE AF MASKINENS ARBEJDE	8
8.	SIKKERHEDSBESTEMMELSER	8
9.	FORSLAG TIL VEDLIGEHOLDELSE	8
10.	SIKKERHEDSBESTEMMELSER	9
11.	FORSLAG TIL VEDLIGEHOLDELSE	9
12.	BESKRIVELSE AF, HVORDAN DEN HÅDBETJENTE VÆGTSTANG INDSTILLES	9
13.	BESTILLING AF RESERVEDELE	10

<u>14.</u>	<u>LISTE OVER KOMPONENTER</u>	<u>10</u>
<u>15.</u>	<u>TEGNING AF SCANTOOL TSX 1060</u>	<u>11</u>
<u>16.</u>	<u>TEGNING AF SCANTOOL TSX 1060</u>	<u>12</u>
<u>17.</u>	<u>TEGNING AF SCANTOOL TSX 1060</u>	<u>13</u>
<u>18.</u>	<u>TEKNISK BESKRIVELSE</u>	<u>14</u>
18.1	ANVENDELSE	14
18.2	BESKRIVELSE	14
18.3	FUNKTION AF GRUPPER	14
<u>19</u>	<u>TRANSPORT OG INSTALLATION</u>	<u>15</u>
19.1	TRANSPORT	15
19.2	INSTALLATION	15
19.3	KLARGØRELSE AF SKÆREMASKINEN	16
<u>20</u>	<u>SMØRING</u>	<u>16</u>
<u>22.</u>	<u>BETJENING</u>	<u>17</u>
22.1	BETJENINGSKRAV	17
22.2	BETJENINGSBESKRIVELSE	17
<u>23.</u>	<u>SIKKERHED VED ANVENDELSE</u>	<u>17</u>
<u>24.</u>	<u>VEDLIGEHOLDELSE</u>	<u>18</u>
<u>25.</u>	<u>BESTILLING AF RESERVEDELE</u>	<u>18</u>
<u>26.</u>	<u>EFTERSKRIFT</u>	<u>18</u>

1 Betjening

1.1 Sikkerhedsregler for stationære værktøjsmaskiner

Følg dem for at opnå det bedste resultat og få fuld udbytte af din nye maskine

Den meget dygtige håndværker har respekt for de værktøjer, han arbejder med. Han ved de repræsenterer mange års konstant forbedret design. Han ved også, at de kan være farlige, hvis de bruges forkert.

Det er temaet for et nyt program om sikker brug af stationære værktøjsmaskiner. Sikkerhedsreglerne tager udgangspunkt i godkendt praksis på værksteder i industrien og i hjemmet.



2. Sørg for, at afskærmningen er på plads og i driftsmæssig stand.



3. Tilslut alle værktøjer til en jordforbindelse. Hvis værktøjet er udstyret med et stik med 3 stikben, bør det sættes i en el-stikkontakt med 3 huller. Hvis der bliver brugt en adapter til at tilpasse det til en stikkontakt med 2 huller, skal adapterledningen tilsluttes til en jordforbindelse. Fjern aldrig det tredje stikben.



1. Kend din værktøjsmaskine. Læs producentens instruktionsbog grundigt igennem. Lær om maskinens anvendelsesmuligheder og begrænsninger samt de eventuelle risici specielt ved dette værktøj.

4. Fjern justerings- og skruenøgler. Kom ind i en vane med at tjekke og se, om nøgler og justeringsskruenøgler er fjernet, før maskinen tændes.

5. Sørg for, at der er ryddet op på arbejdsområdet. Rodede områder og bænke indbyder til uheld.

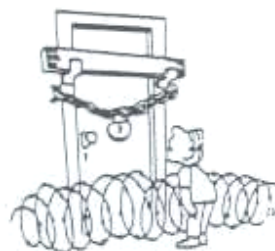


6. Undgå farlige miljøer. Brug ikke værktøjsmaskiner på fugtige eller våde steder og udsæt dem ikke for regn. Sørg for god belysning af dit arbejdsområde.



7. Hold børn på afstand. Alle besøgende bør holde sikker afstand fra arbejdsområdet.

8. Gør værkstedet børnesikkert med hængelåse, hovedafbrydere eller ved at fjerne startnøgler.



9. Forcer ikke værktøjet. Det laver et bedre stykke arbejde og er sikrere til de opgaver, det er beregnet til.



12. Brug altid sikkerhedsbriller. Brug også ansigts- eller støvmaske, hvis skæreoPGAverne støver meget. Normale briller har kun linser med øget slagstyrke. De er **IKKE** sikkerhedsbriller.

14. Ræk aldrig for langt. Sørg for at have ordentligt fodfæste og god balance hele tiden.



16. Sluk for værktøjerne ved vedligeholdelse, og når der skiftes tilbehør som fx slibeskive, polering, slibebånd, klinger, smådele, skæreredskaber osv.



17. Formindsk risikoen for uforsætlig start. Sørg for, at afbryderen er i den slukkede position, inden værktøjet sættes til strøm.

18. Anvend anbefalet tilbehør. Konsulter producentens instruktionsbog vedrørende anbefalet tilbehør. Brug af ukorrekt tilbehør kan øge risikoen for personskader.



10. Brug det rette værktøj. Forcer ikke værktøjet eller dets tilbehør til at lave noget, som værktøjet ikke er beregnet til.



11. Anvend den rigtige beklædning. Brug aldrig løst tøj, handsker, slips, ringe, armbånd eller andre smykker, der kan sætte sig fast i bevægelige dele. Skridsikkert fodtøj anbefales. Brug beskyttende tildækning af langt hår.



13. Sikker arbejde. Brug skruetvinger eller skruestik til at hold arbejdsømnerne, når det er praktisk. Det er mere sikkert end at bruge sine hænder, og det frigør begge hænder til at betjene værktøjet.

15. Behandl værktøjerne omhyggeligt. Hold værktøjerne skarpe og rene for at opnå den bedste og sikreste ydeevne. Følg instrukser ved smøring og skift af tilbehør.



2. MANUELT BETJENTE BORDSKÆREMASKINER

Betjeningsvejledningerne til de leverede skæremaskiner indeholder alle teknisk data og vejledningerne til korrekt betjening, vedligeholdelse og eftersyn af apparatet. Vi beder dig om at læse dem med stor opmærksomhed. Vi vil gerne overbevise dig om, at du vil blive mere tilfreds med dens ydeevne og driftssikkerhed, hvis de omtalte betjeningsvejledninger bliver overholdt.

3. TEKNISK BESKRIVELSE

Apparatets solide støbejernskonstruktion er beregnet til at skære plader af en vilkårlig længde og med en bredde på 1000 mm. På maskinen er det også muligt at udføre vinkelformede skæringer ved brug af vinkelindstillingen på den forreste buffer.

Skæremaskinens primære del er bordet (1), der er konstrueret i støbejern. Den brede, specielt behandlede bordplade tjener til at placere og fastgøre de materialer, der skal skæres i. På den nederste del findes der færdigbehandlede overflader til stativets el-ledning og glidningsbufferens kontrolanordning. Knivens håndbetjente vægtstang støttes af en omdrejningsakse (4). Den manuelle skærevægtstangs leje danner sammen med bordet en enhed. Knivens håndbetjente vægtstang er lavet af gråt støbejern og proportioneret således, at den garanterer den nødvendige stivhed, så der kan opnås en ren, lige skæring. Kniven (6) skrues på vægtstangen, når den nederste kniv er anbragt ved bordet. Begge knive er lavet af værktøjsstål af høj kvalitet, og begge kan udskiftes. Håndtaget er i balance med armen (22) og modvægten (21).

Holderen (8) bruges til at holde pladen under skæringsprocessen. Den bliver kontrolleret af håndtaget (9) og excentrikken.

Indstilling af den forreste buffer udføres ved hjælp af et tandhjul og en tandstang.

Tandhjulet betjenes af håndtaget (10). I den ønskede position bliver bufferen sikret ved hjælp af låsen (11).

4. TEKNSIKE DATA

maks. skærelængde	1020 mm
maks. skæretykkelse t; 382 MPa)	1,5 mm
maskinens bredde	600 mm
indstilling af bufferne	
- Bredde	65 - 500 mm
- Vinkel	+/- 45
dimensioner på skæringspladsen	
- længde	1950 - 2900 mm
- bredde	800 - 1900 mm
- højde	850 - 1800 mm
maskinens vægt	510 kg

5. INSTALLATION AF MASKINEN

Der skal forberedes betonfundamenter til installation af apparatet. Tykkelsen skal være ca. 120 mm. 4 forankringsskruer M12, ca. 200 mm lange skal placeres i overensstemmelse de mellemrum, der er vist på de vedlagte tegninger.

6. MONTERING AF MODVÆGTEN

Modvægten (21) og armen (22) er normalt pakket separat. Efter installation af apparatet på et fundament er det nødvendigt at montere armen (22) og fastgøre den med skruer. Det er nødvendigt at sætte modvægten på vægtstangen i en position, så den vejer mere end skærearmen.

Vægtstangen skal balancere så godt som muligt. Modvægtens position skal sikres med hjælp af fastgørelsesskruerne M 20x50.

7. BESKRIVELSE AF MASKINENS ARBEJDE

Skæremaskiner med den håndbetjente vægtstang skal klargøres til at skære på følgende måde:

Den forreste buffer (3) er indstillet på den ønskede strimmelbredde ved hjælp af håndhjulet (10) efter, at låsen (11) er frigjort. Dimensionerne skal aflæses ude på målestokken (13), der er påtrykt på tandstangen (14). Bufferens position skal sikres ved hjælp af vægtstangens lås (11). Når der skæres pladestrimler, der er bredere, bliver pladen skubbet langs med bufferens vandrette stopklods (15). Når der skæres smalle strimler, skubbes pladen langs den vandrette stopklods (16) på spolen med returfjeder (12). I så fald skal spolens bredde trækkes fra på målestokken. Indstilling af bufferen (3) til skæring under en vis vinkel skal udføres i overensstemmelse med målestokken (18) efter, at skruerne (17) er løsnede. Når bufferen er blevet indstillet, skal skruerne igen strammes til. Når den forreste buffer således er klargjort, kan pladen lægges på bordet og skubbes imod bufferen. Derefter bliver pladen spændt fast af vægtstangens holder (9), og skæringen kan udføres ved hjælp af håndtaget (5). Efter frigørelse af holderen kan pladen håndteres og klargøres til en ny skæring.

8. SIKKERHEDSBESTEMMELSER

Vi er nødt til at indse, at det er nødvendigt at være opmærksom på skæremaskinernes placering, så man kan forhindre ulykker. Under skæreprocessen skal pladen være fastgjort. Det er nødvendigt at sætte modvægten på vægtstangen i en position, der gør den tungere end skærearmen.

9. FORSLAG TIL VEDLIGEHOLDELSE

Knivene (6,7) er de komponenter på maskinen, der er mest udsat for slid. Brugslevetiden afhænger af kvaliteten og sammensætningen af det materiale, der skal skæres. Efter udskiftning af kniven eller efter længere tids anvendelse er det nødvendigt at tjekke den håndbetjente vægtstangens (5) placering, og som skal skubbes langs den vandrette stopklods (16) på spolen med returfjeder (12). I så fald skal spolens bredde trækkes fra på målestokken. Indstilling af bufferen (3) til skæring under en vis vinkel skal udføres i overensstemmelse med målestokken (18) efter at skruerne (17) er løsnede. Når bufferen er blevet indstillet, skal skruerne igen strammes til. Når den forreste buffer således er klargjort, kan pladen lægges på bordet og skubbes imod bufferen. Derefter bliver pladen spændt fast af vægtstangens holder (9), og skæringen kan udføres af håndvægtstangen (5). Efter frigørelse af holderen kan pladen håndteres og klargøres til en ny skæring.

10. SIKKERHEDSBESTEMMELSER

Vi er nødt til at indse, at det er nødvendigt at være opmærksom på skæremaskinernes placering, så man kan forhindre ulykker. Under skæreprocessen skal pladen være fastgjort. Det er nødvendigt at sætte modvægt på vægtstangen i en position, hvor den vejer tungere end skærearmen.

11. FORSLAG TIL VEDLIGEHOLDELSE

Knivene (6,7) er de komponenter på maskinen, der er mest udsat for slid. Levetiden afhænger af kvaliteten og sammensætningen af det materiale, der skal skæres. Efter udskiftning af kniven eller efter længere tids anvendelse er det nødvendigt at tjekke håndvægtstangens (5) placering og

fastgøre afstanden ved hjælp af møtrikker (11). Stopskruerne (24) bør indstilles således, at knivene efter løftning forbliver krydsede.

Vi tilråder at smøre apparatet med et smøremiddel på de markerede steder lige efter udskiftning af knivene. Knivene holder længere, hvis de bliver belagt med et tyndt lag olie efter cirka 50 skæringer. En gang om måneden er det nødvendigt at rengøre tandstangen og smøre den.

12. BESKRIVELSE AF, HVORDAN DEN HÅNDBETJENTE VÆGTSTANG INDSTILLES

I fald det er nødvendigt at afmontere den håndbetjente vægtstang (efter afslibning) eller efter cirka 500 arbejdstimer med skæremaskinen tilrådes det at eliminere knivafstanden. På fabrikken blev knivenes afstand indstillet så fint, at knivene kun berører hinanden på skærestedet. Derfor kræver indstillingen af afstanden tekniske færdigheder og erfaringer. I virkeligheden er det nødvendigt at overholde følgende fremgangsmåde for at opnå en korrekt indstilling af knivene.

Den håndbetjente vægtstangs møtrikker bliver løsnet (modvægten justeres i overensstemmelse med beskrivelsen). Den håndbetjente vægtstang skal sænkes til stopklodsens buffer (som efter skæringen). Det er nødvendigt at stramme første møtrik, mens knivene berører omdrejningsaksen. Derefter er det nødvendigt at stramme låsens møtrik igen.

Møtrikkerne skal fastgøres på følgende måde:

Først skal låsens møtrik fastspændes med en svensknøgle, og derefter strammes den første møtrik med en svensknøgle (idet den håndbetjente vægtstang løsnes). Følgende indstilling er nødvendig at gøre med bevægelse af begge møtrikker. (Til en korrekt låsning er der brug for væsentlig fysisk styrke). Det er nødvendigt at blive ved med at indstille den håndbetjente vægtstang, indtil undersøgelsesresultatet af skæringen er passende. Den håndbetjente vægtstang skal løftes op i den øverste position. I denne stilling skal knivene være krydsede, og skærekanterne skal være i kontakt med hinanden.

Ved undersøgelse uden en plade skal kanternes kontaktpunkter fortsætte fra begyndelsen til endepunktet af skæringen, og bag dette punkt mellem knivenes sider skal der være et mellemrum.

13. BESTILLING AF RESERVEDELE

Bestillingen skal indeholde:

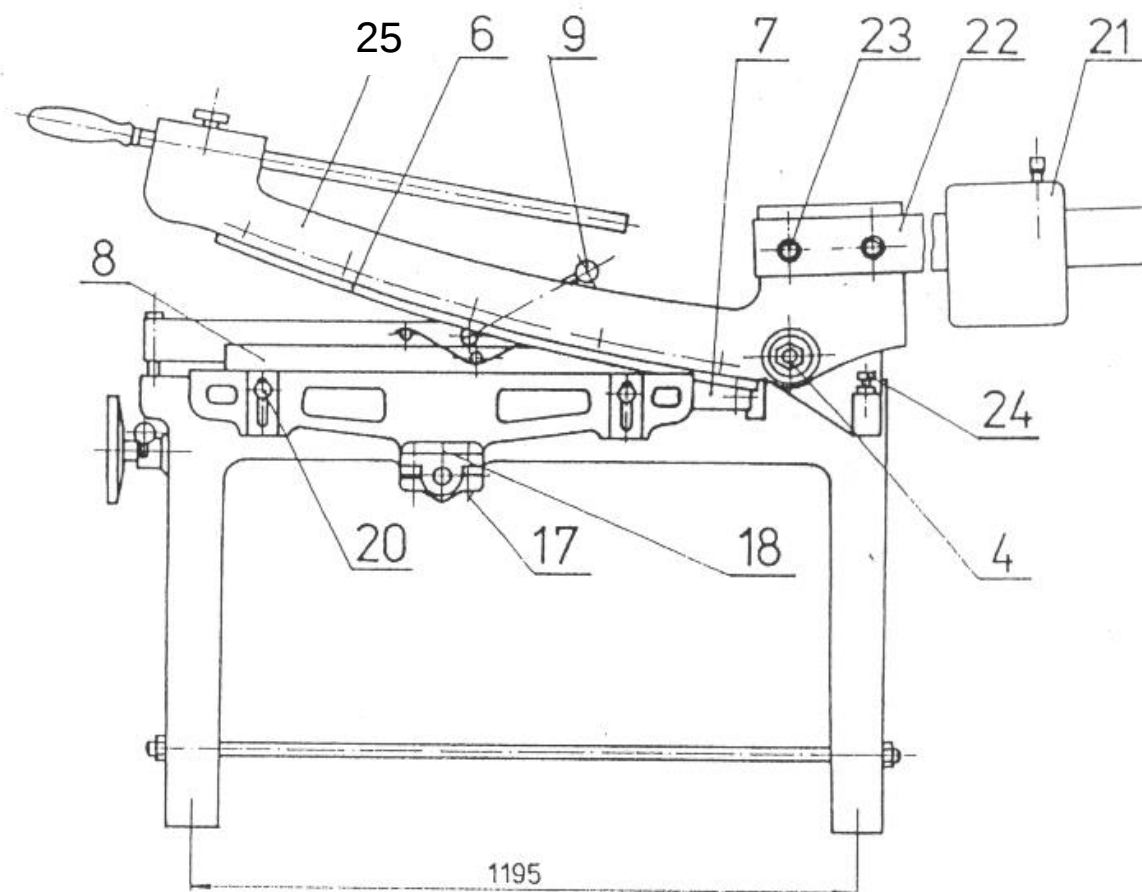
1. Maskintype
2. Produktionsår
3. Produktionsnummer
4. Antal af tegninger, hvorpå positionen er tegnet.
5. Antallet af bestilte stykker

14. LISTE OVER KOMPONENTER

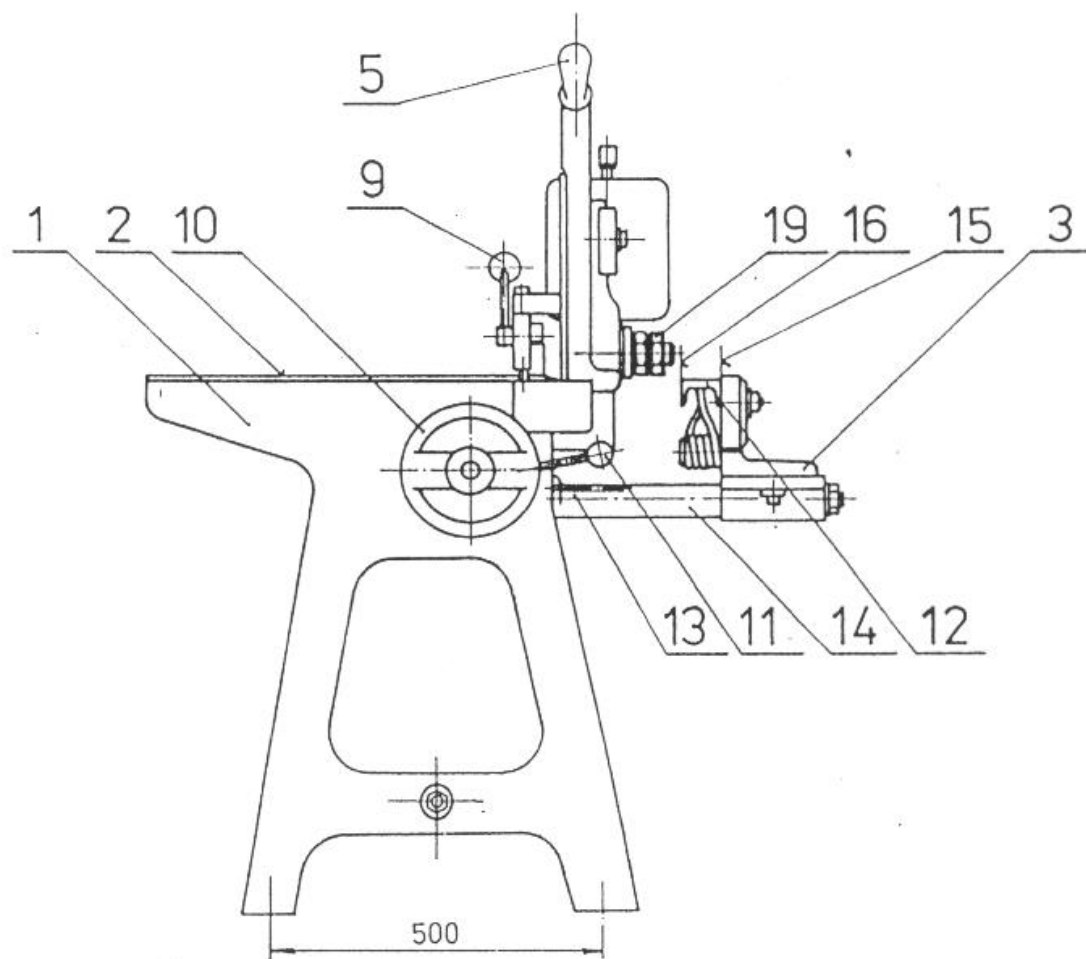
- | | |
|--|--|
| 1. table | 1. Bord |
| 2. angle | 2. Vinkel |
| 3. front buffer | 3. Forreste buffer |
| 4. pin (bolt) | 4. Stift (bolt) |
| 5. hand lever | 5. Håndtag |
| 6. upper knife | 6. Øverste kniv |
| 7. lower knife | 7. Nederste kniv |
| 8. holder | 8. Holder |
| 9. lever of the holder | 9. Holderens håndtag |
| 10. hand wheel | 10. Håndhjul |
| 11. lever of the holder | 11. Holderens håndtag |
| 12. spring-loaded shuttles | 12. Spoler med returfjeder |
| 13. longitudia scale | 13. Længdemålestok |
| 14. rack | 14. Tandstang |
| 15. level stop of the buffer | 15. Bufferens vandrette stopklods |
| 16. level stop of the spring-loaded shuttles | 16. Vandret stopklods ved spoler med returfjeder |
| 17. screws | 17. Skruer |
| 18. angle scale | 18. Vinkelmåler |
| 19. hand level nut | 19. Møtrik til den håndbetjente vægtstang |
| 20. shuttle nut | 20. Spolens møtrik |
| 21. counterweight | 21. Modvægt |
| 22. arm of the counterweight | 22. Modvægtens arm |
| 23. screws of the arm | 23. Armens skruer |
| 24. stop screw | 24. Skrue til stopklods |
| 25. Knife arm | 25. Knivens arm |

15. TEGNING AF SCANTOOL TSX 1060

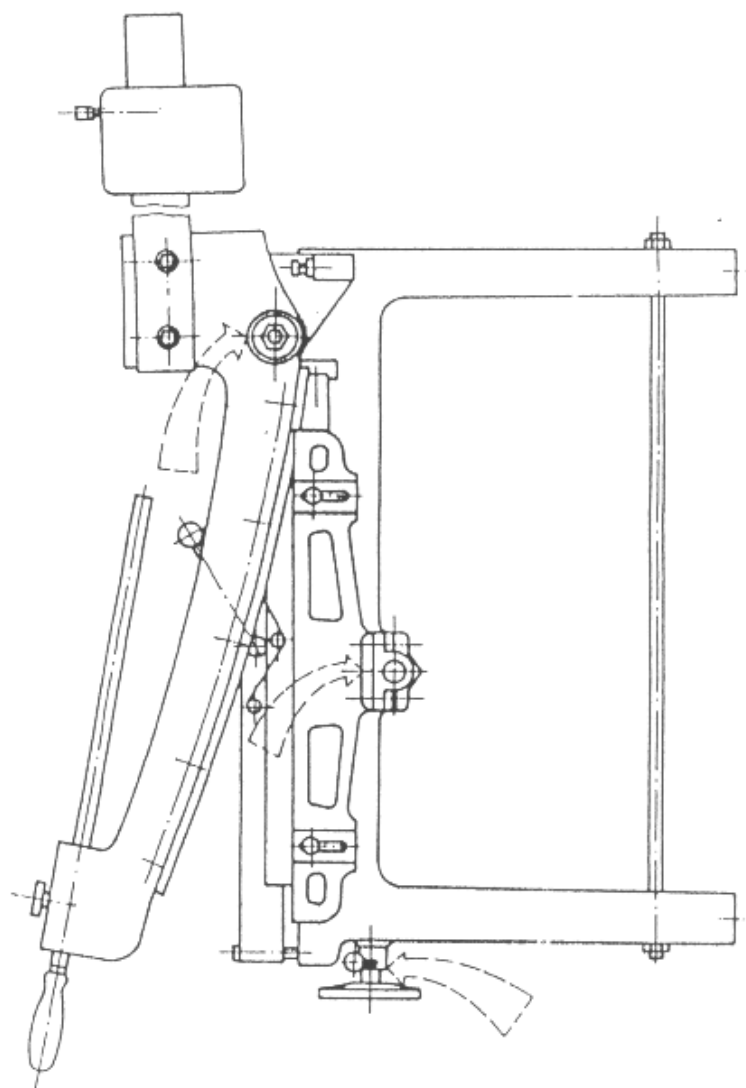
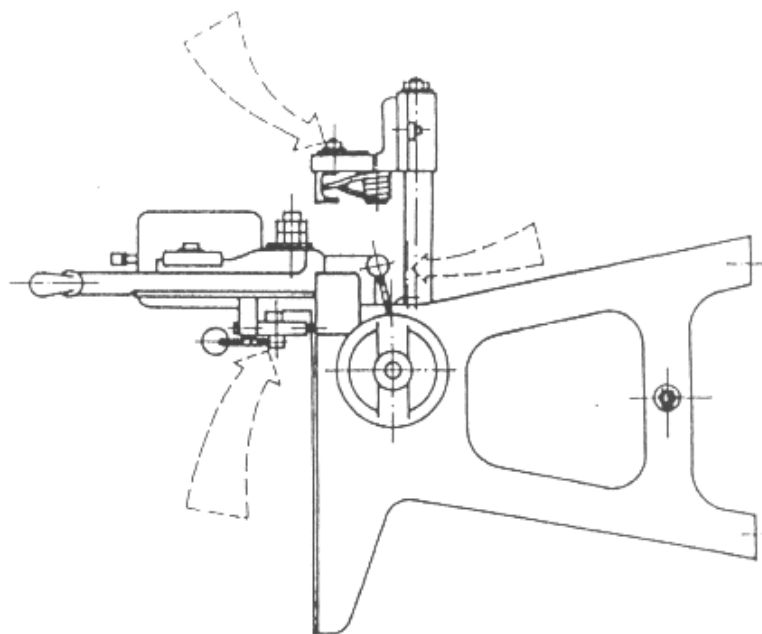
16.



TEGNING AF SCANTOOL TSX 1060



17. TEGNING AF SCANTOOL TSX 1060



18. TEKNISK BESKRIVELSE

18.1 ANVENDELSE

Skæremaskinerne er beregnet til skæring af rektangulære arbejdsemner af halvfabrikata:

- i stålplader
- i metaller uden jern
- i andre materialer med tilsvarende kvaliteter egnet til skæring

Kvaliteten af arbejdsemnerne skal overholde STN 01 4480.

Egnede steder til brug af skæremaskiner er låsesmedjer, bliksmidjer og serviceværksteder.

De retvinklede skæremaskiner er fastgjort på arbejdsstativet ved hjælp af skruer.

18.2 BESKRIVELSE

De retvinklede skæremaskiner er samlet ved hjælp af enkeltdele og grupper, der hver former en enhed. Skæremaskinerne består af følgende hoveddele:

- Bord
- Sideplader
- Skæringsbjælke
- Ekscenteraksel
- Håndtag
- Arbejdsbord
- Mekanisme til indstilling af stopklodser
- Mekanisme til indstilling af skæreeafstanden
- Stativ:

Skæringsbjælken blive ført i en lukket glideføring imellem sidepladerne. Skæringsstyrken påføres ved hjælp af håndtaget igennem ekscenterakslen

Den øverste klinge fastgøres til klingeholderen, der sidder fast på skæringsbjælken, med hvilken klingerne flytter sig. Den nederste klinge sidder fast på skæremaskinens bord.

18.3 FUNKTION AF GRUPPER

1. Bord – dette er en bæreplade med hul til skæringsnedfald, hvorpå pladerne er fastgjort. Der er riller og huller til klingernes fastgørelse.
2. Sideplader – bliver fastgjort til bordet og danner en kassekonstruktion i en C-form.
3. Skæringsbjælke – denne har huller i den nederste del til fastgørelse af klingeholderen. På den øverste del har den en fordybning til ekscenterakslen.
4. Ekscenteraksel – går gennem fordybningen i skæringsbjælken, og den sidder i bøsninger trykket ind i sidepladerne. Med en lille bevægelse bliver skæringsbevægelsen udført.
5. Håndtaget – vippearmen med håndbetjening bliver brugt for at give en tilstrækkelig tilførsel af skæringskraft til maksimumstykkelsen af den skårne plade.

6. Arbejdsbordet – danner en arbejdsoverflade. Der er placeret bagstopper og tommestok på den.
7. Mekanisme til indstilling af stopklodser – stopklodserne indstilles trinvist langs hele længden med fastspændingsskruer.
8. Mekanisme til indstilling af skæreaafstand – indstillingen udføres af en trykskrue mellem den øverste klingeholder og skæringsbjælken. Inden manipulering med trykskruen er det nødvendigt at frigøre klingeholderens fastspændingsskruer. Skæreaafstanden er konstant.
9. Stativ – giver en ergonomisk højde på arbejdsstedet. Den er af en støbt konstruktion og har huller til skæremaskinens fastspændingsskruer og et hul til skæringsnedfald.

19 TRANSPORT OG INSTALLATION

19.1 *TRANSPORT*

Transporten afhænger af bestemmelsesstedet og kundens krav. Transportmidlets sikkerhedsforhold skal samtidig overholdes. Skæremaskinerne leveres monterede. Til flytning af skæremaskiner er det nødvendigt at passere bæretovet gennem de dertil beregnede åbninger og manøvrere skæremaskinerne ved hjælp af et løfteapparat. Kontroller efter udpakningen om indholdet ved levering er i overensstemmelse med leveringslisten og bestillingen. Konstaterede defekter meddeles til produktionsanlægget. Vi accepterer ikke forsinkede reklamationer af denne grund.

19.2 *INSTALLATION*

Der kræves ikke noget specielt fundament til de håndbetjente maskiner til retvinklet skæring. Et almindeligt, jævnt betongulv er velegnet lige som alt muligt andet. I tilfælde af permanent installation er det nødvendigt at forankre maskinen med et afstivende fundament i metal. Konstruktionen af dette giver mulighed for at manøvrere maskinen på en meget nem måde samt giver en stærk og sikker forankring.

Vigtigt at maskinen spændes fast i gulvet.

Inden maskinen spændes fast skal maskinen vattes ud. Det kan evt. være nødvendigt at klosse maskinen op for at undgå at maskinen vrides og dermed trækker skævt.

19.2.1 Montering af anker

Indstil boredybden (min. 75 mm) på det elektrisk bor og lav borehuller på en diameter, der svarer til størrelsen af ankerne (Ø 13 mm). Boringen skal udføres efter, at der er afmærket huller på gulvet og/eller direkte gennem huller i en søjle. Rens hullerne for det udborede materiale. Bank med lette hammerslag ankerne i hullerne op til spændskiverne, mens møtrikker og spændskiver sidder i en løs position. Ankerne bliver afstivet af den anbefalede fastspændingstorsion (30 Nm.) Drejningen af boltene i det første stadie af fastspænding kan gøres med en skruetrækker.

Afstivningsankeret i metal kan sættes på lige efter montering – i betragtning af at beton har en styrke på 20 mPa, og ankernes bæreevne er større end 25 kN.

19.3 KLARGØRELSE AF SKÆREMASKINEN

- a) Fjern beskyttelsesbeklædningen med opløsnings- og affedtningsmiddel. Til beskyttelse af skæremaskinen imod atmosfærisk korrosion er det nødvendigt at påføre et tykt lag olie på de affedtede overflader.
- b) Kontroller visuelt hele maskinen samt fjern konstaterede defekter opstået under transport.
- c) Kontroller smøringen af friktionsdelene og gentag smøringen.
- d) Gør arbejderne bekendt med betjenings- og vedligeholdelsesvejledninger og med arbejdet ved skæremaskinen.

20 SMØRING

Skæremaskinen er et apparat, der ikke kræver megen smøring. Enheden er ved forsendelsen fra produktionsfabrikken allerede tilstrækkeligt smurt på alle glidende steder. På trods af dette faktum er det vigtigt at sørge for lejlighedsvis smøring, fordi overfladerne uden smøring bliver udsat for større slid. Smøringsproblemet løses ved opfyldninger, der kan holde i lang tid, og med yderligere smøring i hånden med en smørenippel.

21. Smøring af bordet ved brug af opfyldninger

Smørings-sted	Navn	Smørings-metode	Smøremiddel		Interval
			Mærke	Kvantitet	
1.	Styreskinne til skæringsbjælke	I hånden	Plastik smøremiddel	0,1	1 gang
2.	Ekscenteraksens siddeplads og friktionsoverflade	I hånden smørenippel	PM-NH2	kg	om måneden

22. BETJENING

22.1 BETJENINGSKRAV

For at betjene skæremaskinen forlanges følgende af arbejderen:

- - En bemyndigelse til at arbejde med skæremaskiner
- - Anvendelsesfærdigheder
- - Rengøring af maskinen for fremmedelefter daglig anvendelse

22.2 BETJENINGSBESKRIVELSE

Betjening af skæremaskiner omfatter

- indstilling af stopklodserne efter den ønskede dimension på den formålstjenlige akse
- isætning af pladen i arbejdsområdet
- jævn krafttilførsel med hånden på håndtaget

Pas på!

Undgå stød i begyndelsen af skæringen; sørg for en jævn kraft under skæringen. Man forlænger klingernes brugslevetid derved.

Man bør også overveje de forskellige materials egenskaber

- stål over 450 MPa skæres i tykkelse 1,25 mm
- aluminium, kobber skæres i tykkelsen maks. 2,25 mm
- plastik skæres i tykkelsen maks. 3,00 mm

23. SIKKERHED VED ANVENDELSE

Skæremaskinerne overholder sikkerhedsbestemmelserne STN 21 0700, STN 21 0740.

Det farlige arbejdsområde bliver beskyttet af den stive, gennemsigtige afskærmning.

For at opnå en sikker og driftsikker betjening er det nødvendigt, at alle arbejdere, der betjener skæremaskinerne, overholder følgende forhold:

- De skal være instrueret i sikkerhedsbestemmelserne vedrørende skæremaskinens arbejdsområde

- De skal være informeret om betjenings- og vedligeholdelsesmanualen.

- De skal være oplært og informeret i anvendelse af skæremaskinen

Det er nødvendigt at holde orden omkring arbejdsområdet, så betjeningen af skæremaskinen foregår nemt og sikkert.

24. VEDLIGEHOOLDELSE

1. Skæremaskinens produktlevetid kan forlænges, og fejlfrekvensen kan elimineres ved regelmæssig, forebyggende vedligeholdelse.

Vedligeholdelsen består af rengøring, smøring og kontrol af den relative bevægelsesfriktion og de glidende områder.

2. Kontroller, at skærekanterne ikke bliver sløve.

Sløve klinger bør ikke anvendes. Sløve kanter mærkes ved større modstand under skæring. Sløve klinger bør udskiftes med det samme eller slibes igen, hvilket er muliggjort af skæremaskinens konstruktion. For at opnå for det samme mål efter slibningen er det muligt at slibe den øverste og den nederste klinge samtidigt. Metoden til slibning af den øverste og den nederste klinge ses på billede 5.

3. Kontroller indstilling af skæringsmellemrum.

Kontrollen bør udføres regelmæssigt og altid efter indstilling af klingerne / efter udskiftning af klingerne. Kontrollen bør udføres af følelæren ved brug af fint polerede klinger langs klingernes hele længde.

Indstilling af skæremellemrummet beskrives i afsnittet 2.3.8.

25. BESTILLING AF RESERVEDELE

I tilfælde af bestilling af reservedele er det nødvendigt på bestillingsblanketten at angive:

- Navn og type af produkt
- Produktionsnummer og produktionsår
- Navn, beskrivelse eller reservedelens placering i listen over reservedele.
- Antal stykker
- Ønsket leveringsdato

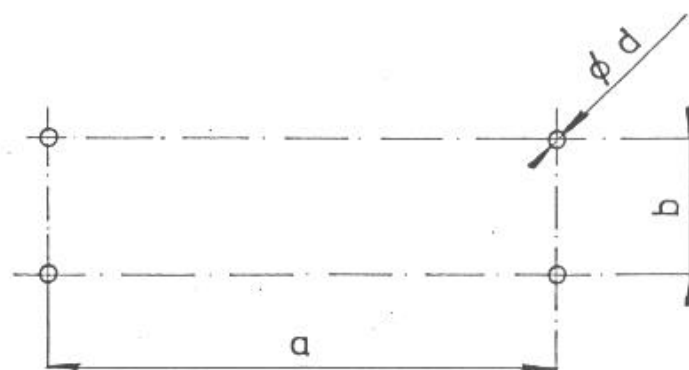
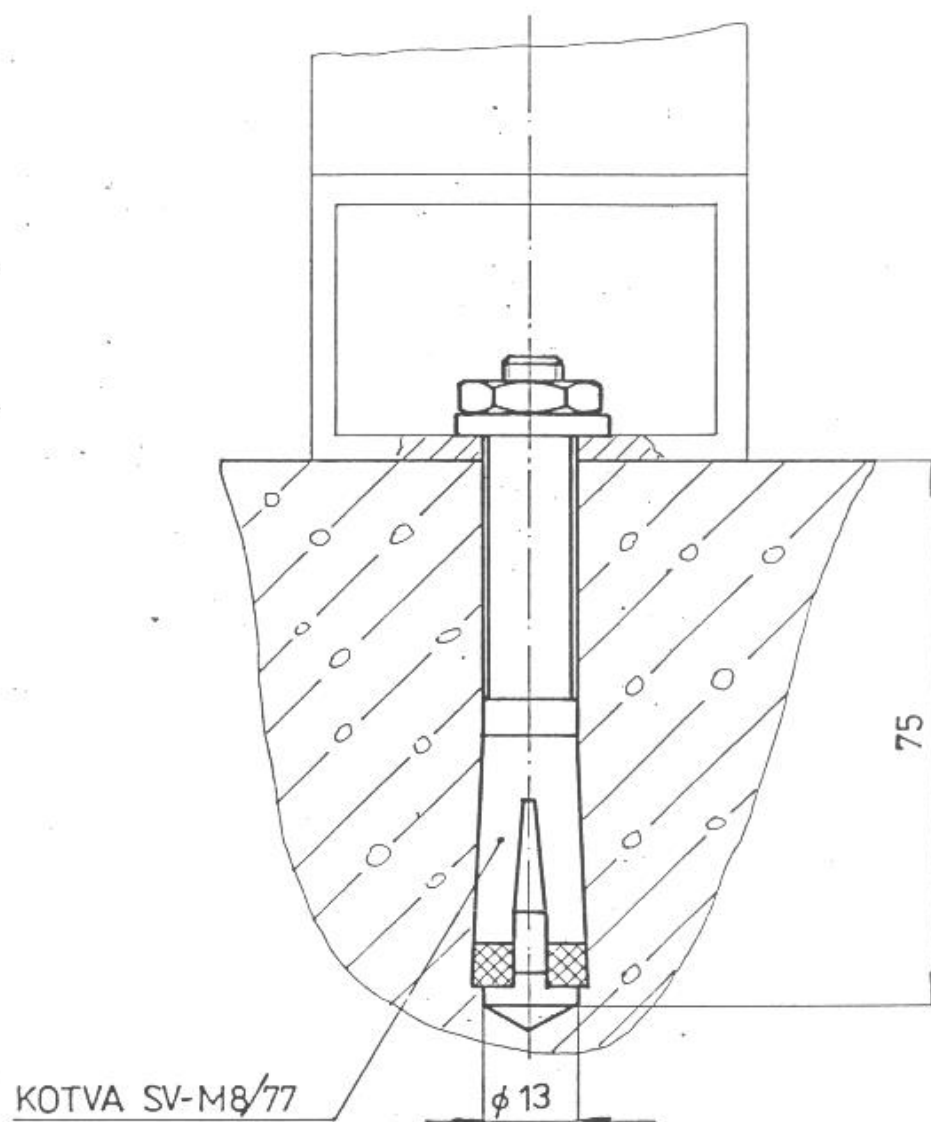
Hasteordrer på reservedele via telefon, telegraf og telefax skal adresseres til vores firmas marketingsafdeling.

Vi anmoder om skriftlige bekræftelser af telefoniske bestillinger.

26. EFTERSKRIFT

De erfaringer, der er medtaget i denne instruktionsbog, er et resultat af udvikling og produktion og antagelser om den bedst mulige anvendelse af maskiner til retvinklet skæring. Alle maskindelenes laves af de mest fordelagtige materialer ved hjælp af moderne fremstillingsmetoder og kontroludstyr.

Skulle der være nogen vanskeligheder med betjening af maskinen på trods af alle foranstaltningerne, anbefaler vi jer at informere os om problemernes karakter og omfang, så vi kan give jer nogle råd til udførelse af eventuelle rettelser.



	a	b	d
NLR 150/1,6 ~	470	390	13