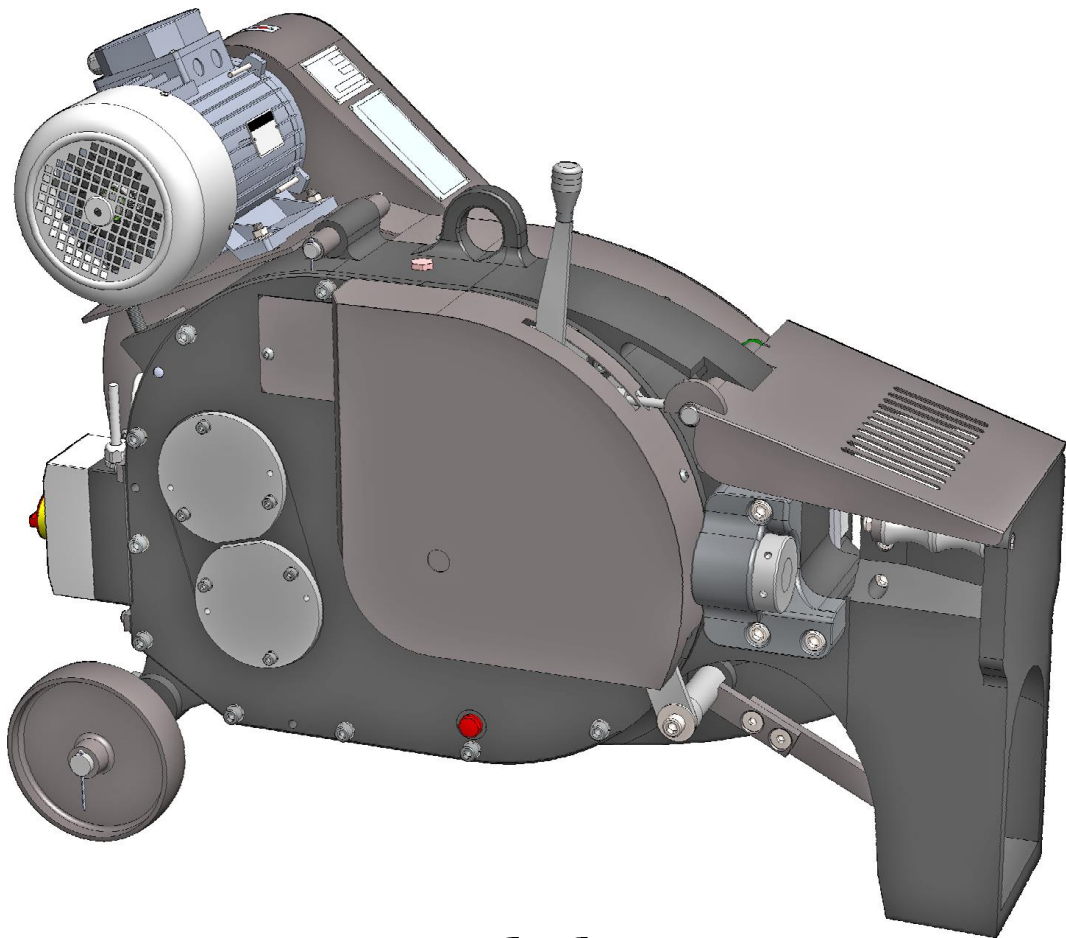


Manual



CE

CESOIA EVO

C34 - C38 - C44 - C54 - C56 - C74

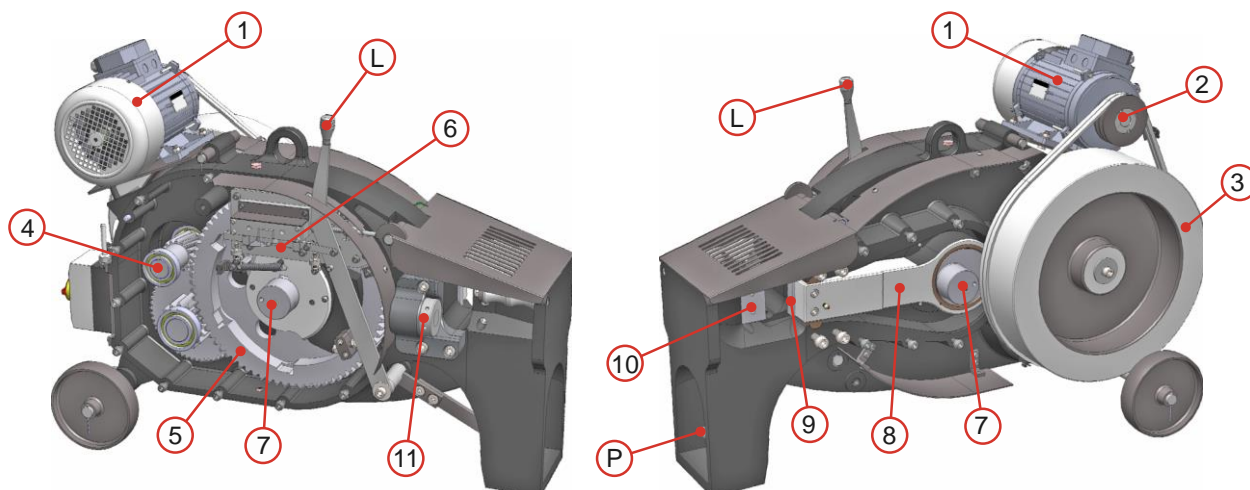
Klippe maskine for jernstænger

Ver 1.0-DK
27-07-2016

Maskine beskrivelse

Beskrivelse og funktionsprincip

- Maskinen drives af en elektrisk motor **1**.
- Motorens aksel roterer de to drivremme ved hjælp af remskiven **2**.
- Remmene overfører bevægelsen til et svinghjul **3**, der trækker spidshjulet **4**.
- Spidshjulet **4** trækker tandhjulet **5**.
- Koblingsenheden **6**, fastkilet på en excentrisk aksel **7** driver plejlstangen **8**, hvor det bevægelige skær **9** er monteret.
- Anti-repeat-enhed, der drives via armen **L** eller pedalen **P**, tillader kun én skæring.
- Det andet fastmonterede skær **10** er anbragt på maskinen.
- Tilpasning af føringen **11** tillader justering af stangen med skærene.



Tekniske Data

Model	Dimensioner	Vægt	Power supply	Power
C34	82 x 50 x 68 cm	235 kg	3P+PE 400V 50Hz	2,2 kW
C38	85 x 55 x 72 cm	245 kg	3P+PE 400V 50Hz	3 kW
C44	98 x 56 x 77 cm	400 kg	3P+PE 400V 50Hz	3 kW
C54	117 x 65 x 87 cm	630 kg	3P+PE 400V 50Hz	4 kW
C56	117 x 65 x 92 cm	640 kg	3P+PE 400V 50Hz	5,5 kW
C74	152 x 85 x 110 cm	1280 kg	3P+PE 400V 50Hz	7,5 kW

Tabellen viser specifikationer af jern diametre (i mm) til brug i hver model.

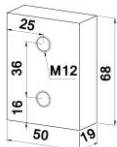
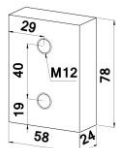
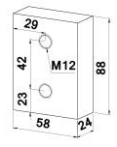
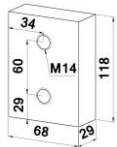
Diametrene specificeres ifølge hårdheden af materialet (R) og antallet af jern, der kan skæres på samme tid..

Ø mm	R. 65 Kg/mm ² 650 N/mm ²			R. 85 Kg/mm ² 850 N/mm ²			Motor	
	1	2	3	1	2	3	HP	KW
C34	28	20	16	26	18	14	3	2,2
C38	30	22	18	28	20	16	4	3
C44	34	28	22	32	22	18	4	3
C54	46	32	24	40	30	22	5,5	4
C56	48	34	26	42	32	24	7,5	5,5
C74	64	-	-	54	-	-	10	7,5

Skær

Jernet skæres af to identiske skær, en fast og en bevægelig del. Hvert blad er forsynet med 4 skærkanter, hvoraf kun en anvendes hver gang. Efter ca 150 timers arbejde, roteres skæret så den slidte kant erstattes med en ny. Efter 600 timers arbejde udskiftes skærene

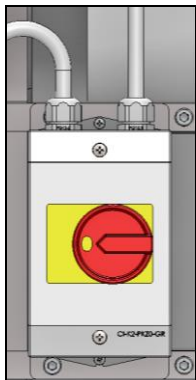
Skær data

Model	Dimension	Vægt	Skæreflader	Levetid per skærekant	Levetid for skær	Skær tegning
C34 - C38	50 x 68 x 19 mm	0,459 kg	4	150 t	600 t	
C44	78 x 58 x 24 mm	0,806 kg	4	150 t	600 t	
C54 - C56	88 x 58 x 24 mm	0,907 kg	4	150 t	600 t	
C74	118 x 68 x 29 mm	1,732 kg	4	150 h	600 h	

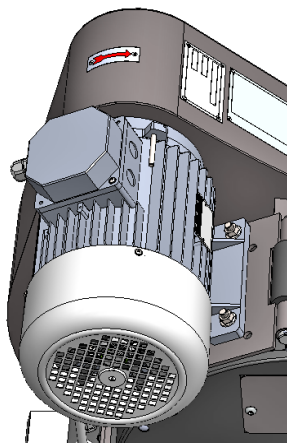
Brug af maskinen

Tænd for maskinen

Fare! Sørg for, at afskærmningen er nede, at skæreo området er frit og at der ikke er ilagt jern.



Start motoren ved at sætte afbryder på "1".



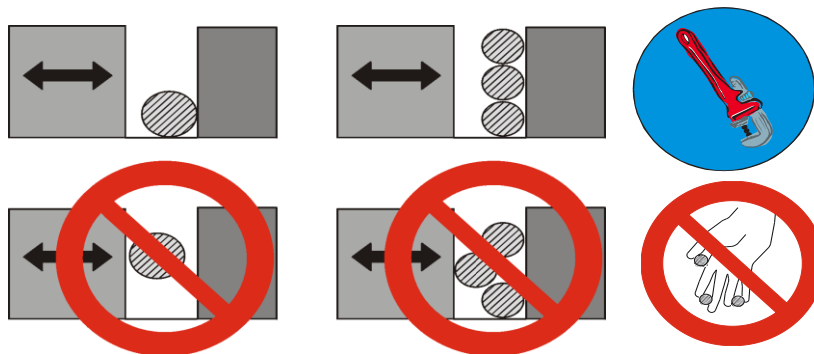
Check at rotationen svarer til pilen på motoren. Hvis ikke skal to af faserne vendes i tilslutningskablet.

Hvis motoren kører den forkerte vej kan det skade maskinen.

Klipning af stænger.

Advarsel:

- Forsøg aldrig at nå skæreområdet med hænderne.
- Hold jernstangen vinkelret på skærene ved hjælp af den justerbare guide



- Sæt ikke flere stænger i maskinen end antallet angivet for de forskellige diametre.
- Brug ikke dine hænder, når der skæres flere stænger. Hold dem lodret med tang eller andre gribende instrumenter.

Afhængigt af størrelsen af stængerne, vær sikker på:

- Indsamling af små stykker under skæreområdet.
- Tilstrækkelig støtte på aftage siden, når der skæres meget lange stænger.

Hvis stangen er lang og uhåndterlig, brug rulle for fremføring til det ønskede punkt.

1. Løft sikkerhedskærmen.
2. Sæt stangen mellem knivene fra venstre til højre og placer den i det ønskede skære punkt.
3. Sænk skærmen. Hvis afskærmningen ikke er sænket, kan klippeenheden ikke udføre snittet.
4. Træk håndtaget helt ud eller tryk på pedalen helt ned, så maskinen udfører skæringen. Ved brug af håndtag eller pedal, aktiveres anti-repeat enheden for at forhindre kontinuerlig bevægelse af bladet.
5. Slip håndtaget eller pedalen.
6. Skub stangen frem. Maskinen er nu klar til at udføre den næste skæreoperation.

Sluk maskinen

1. Stop motoren ved at sætte afbryder på "0".
2. Check at maskinen ikke er aktiveret.
3. Fjern tilslutningskabel.

Maskinen efterlades med sikkerhedsskærm nede.

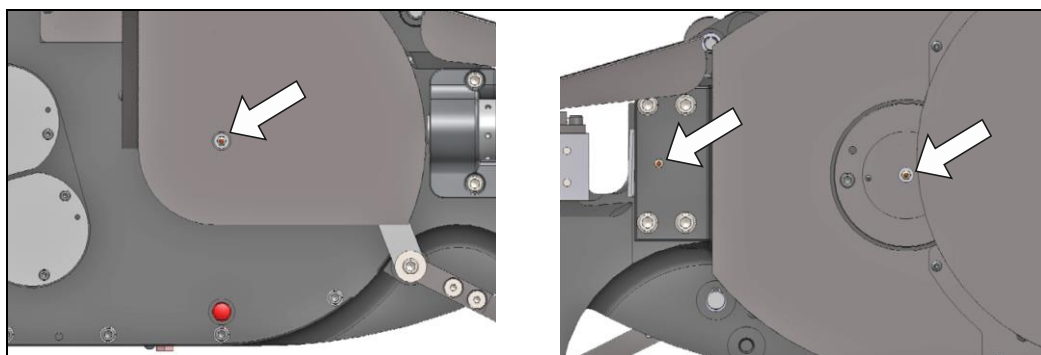
VEDLIGEHOOLD

Vedligeholdelse program

Tid	Check
Dagligt	Hold arbejdsområdet rent. Check skærene og udskift hvis nødvendigt. Check olieniveau i gearet. Efterfyld hvis nødvendigt.
Uge	Smør trækstangen. Check at skær er skruet korrekt til.
Hver 150 arbejdstimer	Roter skærene så der fremkommer en ny skærekant. Hvis alle fire kanter er brugt, udskift skæret.
Årligt	Udskift olie. Udskift dele der ser slidte ud.

Fedtsmøring

Smør de markerede punkter hver uge med fedt.

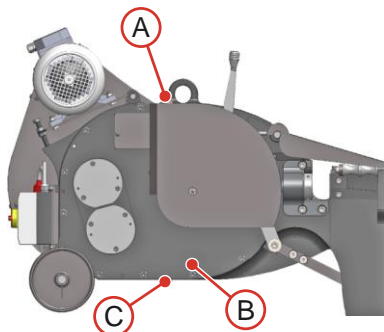


Olier

Brand	Omgivelses temperatur		
	Under 10°C	Fra 10°C til 20°C	Over 20°C
ROL OIL	EP 320	EP 460	EP 680
ESSO	SPARTAN EP 320	SPARTAN EP 460	SPARTAN EP 680
MOBIL	MOBIL GEAR 632	MOBIL GEAR 634	MOBIL GEAR 636
SHELL	OMALA 320	OMALA 460	OMALA 680
AGIP	BLAS1A 320	BLAS1A 460	BLAS1A 680

Olie efterfyld og udskiftning.

- Check olieniveau vha indikatoren **B** på siden af maskinen.
- Efterfyldning sker via olieproppen **A** på toppen af maskinen.
Overskrid ikke niveauet indikeret i skueglasset.
- Olien aftappes gennem prop **C** på underdelen af maskinen.



Model	Olie volumen (l)
C34 - C38	1,5
C44	2,0
C54 - C56	3,0
C74	8,0

Udskiftning af skær.

For at fjerne og udskifte knivene, følg instruktionerne nedenfor:

- Sluk for maskinen.
- Sørg for, at skærmen er sænket.
- Tænd og sluk derefter straks for maskinen.
- Tryk på pedalen for at udføre en klipning og få skærene kørt ud mens motoren stadig er i omdrejninger pga inertie.
- Fjern tilslutningskabel til maskinen, før der udføres arbejde.
- Skru fastgørelseskruerne til skærene ud.
- Hvert skær har 4 skærekanten, hvoraf kun en er anvendt hver gang. Ved påsætning roteres skæret således at en ny kant anvendes i stedet for den slidte kant. Hvis alle kanter er slidt udskiftes skæret..