



SCANTOOL

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

Manual SCANTOOL 1065 COMBI



CE

DK

EF-overensstemmelseserklæring



SCANTOOL A/S

Industrivej 3-9
9460 Brovst
Danmark
www.scantool.dk

Tlf: 98 23 60 88
Fax.: 98 23 61 44

Det erklæres hermed, at

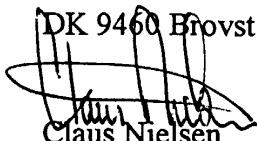
SCANTOOL 1065 Combi er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i RÅDETS DIREKTIV (98/37/EF) af 22. juni 1998 (98/37/EF) – Maskindirektivet (bekendtgørelse nr. 561 af 25. juni 1994 med efterfølgende ændringsforslag)

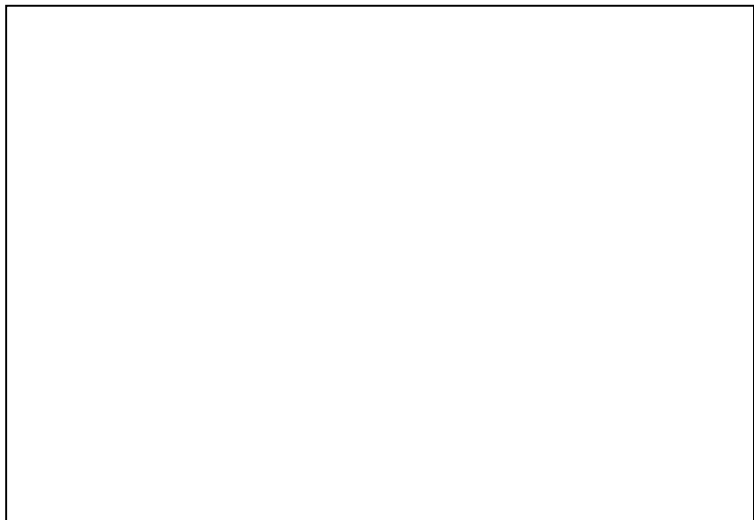
Også i overensstemmelse med:

Rådets direktiv (73/23/EØF) af den 19. februar 1973 – Lavspændingsdirektivet – med senere ændringsforslag (bekendtgørelse nr. 797 af den 30. august 1994)

Og

Rådets direktiv (73/336/EEC) af den 3. maj 1989 – EMC-direktivet – med senere ændringsforslag (bekendtgørelse nr. 796 af den 5. december 1991 med senere ændringsforslag)

DK 9460 Brovst

Claus Nielsen,
Producent



1. ANVENDELSE

Denne maskine anvendes til klipning og bukning af plader med lavt kulstofindhold (blødt stål) eller andre metalmaterialer, der har den samme styrke som plader med lavt kulstofindhold, med en maksimumstykkelse på 1 mm. Den kan også anvendes til valsning af plader med lavt kulstofindhold (blødt stål) eller andre metalmaterialer, der har den samme styrke som plader med lavt kulstofindhold, med en maksimumstykkelse på 1 mm.

2. ANVENDELSE OG VEDLIGEHOLDELSE

2.1 Før denne type værktøjsmaskine tages i brug, skal man læse anvisningen, så man får et indgående kendskab til maskinens struktur, anvendelse og smøringssystemer og håndtagets funktion.

2.2 I overensstemmelse med de forskellige brugsforhold skal denne type værktøjsmaskine enten være fastgjort til jorden eller på et specielt maskinleje, så man undgår, at maskinen kan glide.

2.3 Overhold venligst følgende betjeningsregler fuldt ud:

2.3.1 Inden maskinværktøjet blev emballeret, blev det påført et antirustmiddel. Hvis man vil af med rustbeskyttelsesmidlet, skal man fjerne den gule beklædning med fortynder og derefter tørre maskinen over med maskinolie.

2.3.2. Stedet omkring maskinen skal holdes rent, og der bør bruges materialer, så man ikke kan glide i området.

2.3.3 Når man flytter, installerer, rengør og indstiller maskinværktøjet, skal man holde sig fra knivene.

2.3.4 Tag beskyttelsesafskærmning ned, når du ikke bruger valsemaskinens glidende rulle.

2.3.5 Hold dine hænder væk fra matricen, når du arbejder med den.

2.3.6 Operatøren skal være bekendt med værktøjsmaskinens struktur og funktioner. Beskyttelsesmaske og andre sikkerhedsanordninger bør anvendes, når man arbejder ved maskinen.

2.3.7 Ret din opmærksomhed mod maskinen og betjen den, når der er en anden person ved siden af maskinen.

2.3.8 Metalplader, hvis tykkelse og kvalitet rækker ud over det område, som maskinen kan klare, bør man ikke anvende.

2.4 Normalt er betjeningshåndtaget installeret på værktøjsmaskinens højre side (venstre kan også accepteres).

2.5 Plade til måling af bagerste kant (Vinkeljern).

Plade til måling af bagerste kant anvendes ved klipning og bukning. Når den er sat i bukningsfunktionen, skru da to lange bjælker ind i møtrikken af den konkave formplade. Sørg for, at bjælkerne går igennem den forreste del af den konkave formplade. Stram møtrikken og derefter pladen til måling af bagerste kant, og den konkave formplade kan flyttes op og ned.

Når maskinen er sat på klipningsfunktionen, skal der, inden der sættes bjælker ind i positioneringspladen, skrues en 2-M12-møtrik i positioneringspladen, der følger bjælken, som er blevet fastgjort til møtrikken i enden.

Ved disse to slags indstillinger skal det cirkelformede, indstillelige håndtag installeres bag på vinkeljernet.

2.6 Indstillinger ved bukning

2.6.1 Indstilling af den øverste matrice:

Når man løsner skruebolten, vil den øverste matrice gå af maskinen. Hvis man ikke ønsker, at den øverste matrice skal gå af maskinen, eller hvis du gerne vil installere nye formplader, kan du lægge et stykke hårdt træ (25, 25, 160 mm) eller andre lignende materialer på den konkave formplade, dreje på håndtaget og hæve den konkave formplade, indtil træstykket kommer i kontakt med den øverste matrice (formstempel).

Når den nye matrice på er sat på, skal alle matricens fastspændingsbolte strammes efter. Især hvis der anvendes en smal matrice, er det nogle gange nødvendigt at sætte et tyndt stykke papir mellem den øverste og den nederste matrice.

2.6.2 Indstilling af den tværgående bjælke

For at få bukningsarbejdet til at ske problemfrit og for at fjerne det formede metal, der bliver blokeret mellem den øverste matrice og den nederste matrice, skal man indstille den tværgående bjælke.

Først sætter man en stålplade (hvis bredde stemmer med maskinens krav og hvis tykkelse er 1 mm) på den konkave formplade. Drej derefter håndtaget forsigtigt for at hæve den konkave formplade. Frigør den tværgående bjælkes fastspændingsbolt, når den øverste matrice (formstempel) kommer i berøring med den forarbejdede metalplade. Derefter kan man for at fastgøre den tværgående bjælke indstille skruen på den tværgående bjælke. Spænd til sidst alle fastspændingsskruerne. I dette tidsrum er håndtaget ikke sat til at dreje en vinkel på 360 grader. Buk et stykke metalplade, der har lidt ekstra vidde og tykkelse på begge sider af bukningssystemet. Deres vinkler skal være ens. Arbejdsemnet skal været tilstrækkeligt bukket, når du drejer håndtaget og bukke arbejdsemnet fuldstændigt .

2.7 Indstillinger ved klipning.

Maskinen skal indstilles, så der ingen luftafstand er mellem den øverste kniv og den nederste kniv.

Indstilling af den øverste kniv:

Tag pressepladen af, løs fastspændingsskruen og de to indstillelige skruer på arbejdsbordet. Drej på håndtaget, sæt den øverste kniv tæt på kniven på arbejdsbordet og stram fastgørelsesbordet for at flytte det bagud, når maskinen bliver anvendt. Installer pressepladen en gang mere, og sørg for, at den løber parallel med den øverste kniv.

Indstilling af positioneringspladen:

Når der klippes, vil der blive produceret en kraftig kraft midt på kniven. For at man kan undgå luftafstanden mellem den øverste og den nederste kniv, skal man indstille den midterste skrue, der er bag positioneringspladen. Hvis indstillingen ikke er passende, vil metalpladen blive bukket midt imellem de to knive, når klipningen udføres.

Hvis den laveste og den øverste kniv stadig presser tæt på hinanden efter indstillingen, skal de to dele undersøges: Stram først skruen på den laveste kniv. Du skal spænde kniven helt og derefter dreje skruen cirka 1/8 rundt. Derefter skab kontakt mellem formplade og positioneringspladen. I de fleste tilfælde skab denne kontakt og **smør maskinen**.

2.8 Indstillinger ved valsning

Valsningen kan valse lige, valse i kegle eller metalringe med hjælp af valsens foringskanal.

Når arbejdsemnet er færdig, drej nålen til højre, så den venstre side af valse kan tages af maskinen, og arbejdsemnet kan tages ud med lethed.

Når glidevalsen betjenes, skal man give tilstrækkeligt med tryk til valse for at få en passende tilførsel af arbejdsemnet.

Sørg for, at den øverste valse har den samme afstand.

2.9 Når man er færdig med arbejdet, skal man rengøre maskinen og tilføje olie til de overflader, der ikke har en belægning af maling.

3. VIGTIGSTE TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Rækkefølge	Funktionsparameter	1000 kombination af klip, buk og valsning
1	Effektiv bredde	40* (1000mm)
2	Maksimal tykkelse ved klipning	1 mm plade med lavt indhold af kulstof
3	Maksimal tykkelse ved bukning	1 mm plade med lavt indhold af kulstof
4	Maksimal tykkelse ved valsning	1 mm plade med lavt indhold af kulstof
5	Rullens indvendige maksimale diameter	Ø 42 mm
6	Værktøjsmaskinens mål (L x B x H)	1350 x 650 x 480 mm
7	Maskinværktøjets nettovægt	260 kg

4. SMØRING AF VÆRKTØJSMASKINEN

Smør maskinolie i de udvendige mekanismer og fuger en gang om dagen.

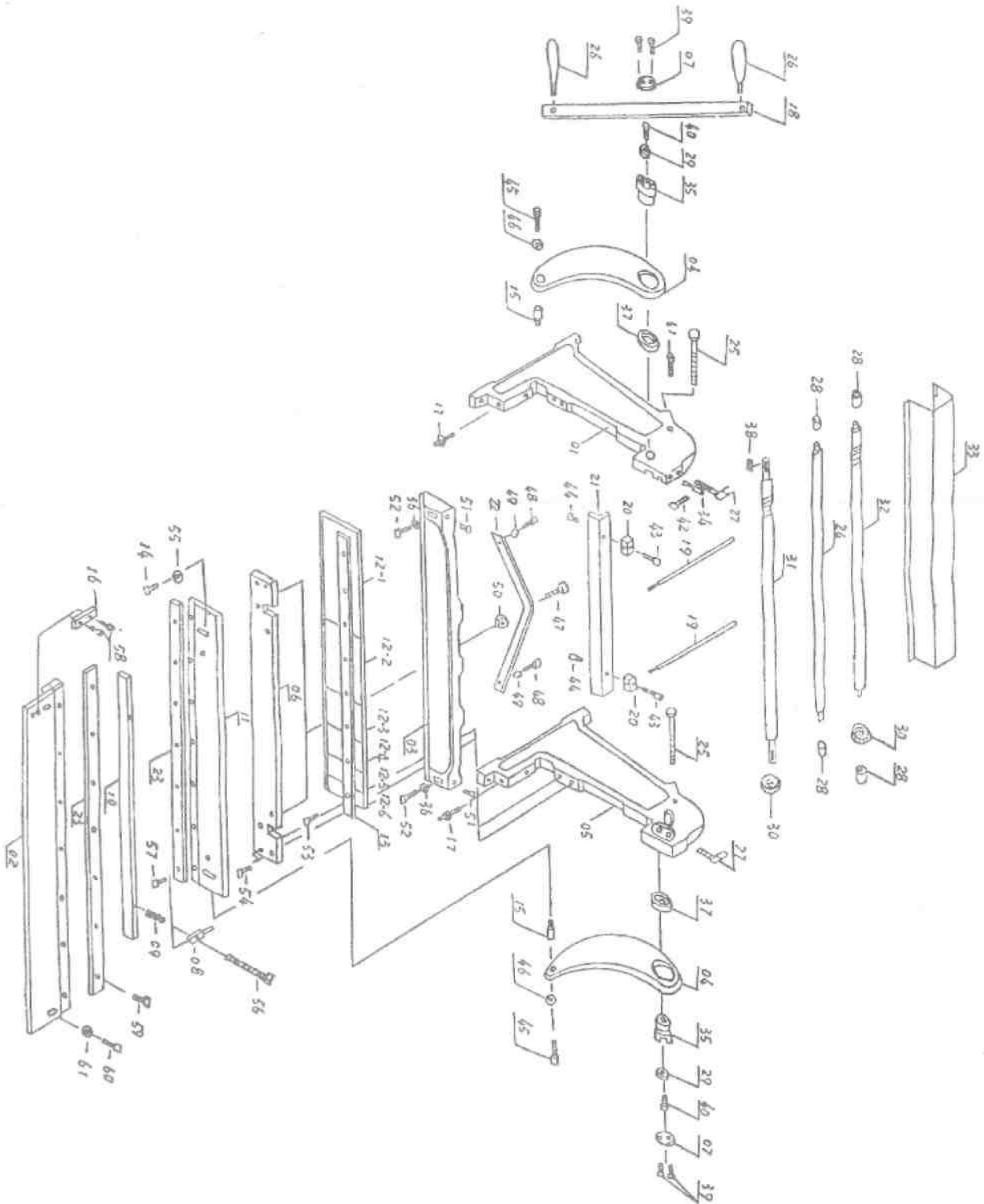
5. VÆRKTØJSMASKINENS VÆRKTØJ

Unbrakonøgler (5 mm, 12 mm, to i alt) er vedlagt hver værktøjsmaskine.

PAKLISTE

Rækkefølge	Indhold	Kvalitet
1	3 i 1 kombination af klip, buk og valsning	1 sæt
2	5 mm unbrakonøgle	1 stk.
3	12 mm unbrakonøgle	1 stk.

6. Tegning af 1065 Combi



7. Spare Parts List for 1065 comi

1. Left wall
2. Workbench
3. Cross arm
4. Crank arm
5. Right wall
6. Bear frame
7. Cover
8. Bear name
9. Spring
10. Pressing plate
11. Moving cutter plate
12. Upper braking die
13. Pressing plate
14. Bolt
15. Cranking arm rolling wheel
16. Positioner
17. Adjustable bolt
18. Handle
19. Screw
20. Positioning piece
21. Positioning plate
22. Positioning plate
23. Cutter
24. Back pressing roll
25. Screw
26. Handle jacket
27. Adjustable bolt
28. Jacket
29. Press cover
30. Gear
31. Lower pressing roll
32. Upper pressing roll
33. Protecting cover
34. Rotation shaft
35. Eccentric shaft
36. Gasket (Washer)
37. Jacket
38. Flat key
39. Hexagon head bolts
40. Hexagon socket cap head screws
41. Hexagon head cap bolts
42. Hexagon socket cap head screws
43. Hexagon head bolts
44. Hexagon head bolts
45. Hexagon socket cap head screws
46. Gasket (Washer)
47. Hexagon head bolts
48. Hexagon head bolts
49. Hexagon nuts
50. Hexagon head bolts
51. Hexagon screws
52. Hexagon screws
53. Hexagon screws
54. Gasket (Washer)

- 55. Hexagon head bolts
- 56. Hexagon screws
- 57. Hexagon screws
- 58. Hexagon screws
- 59. Hexagon screws
- 60. Gasket (Washer)

