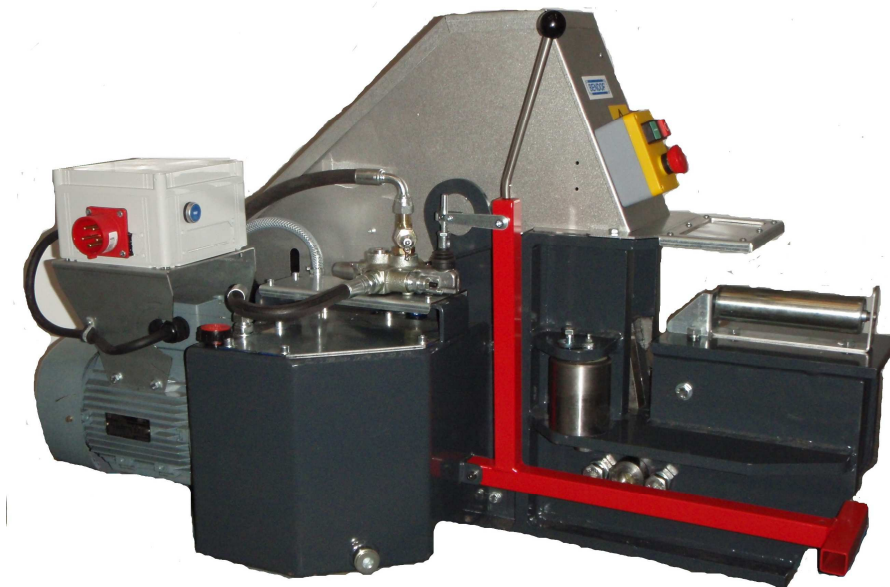


Bendof C32-2



Instruktions och Servicemanual.

Innehåll

Kapitel	sida
Viktig information	3
Maskinens delar	4
Beskrivning av maskinen	5
Driftsinstruktion	6
Underhåll	7
Tekniska data	9

Viktig information

Läs igenom hela denna manual och försäkra er om att ni har förstått instruktionerna innan ni startar maskinen.

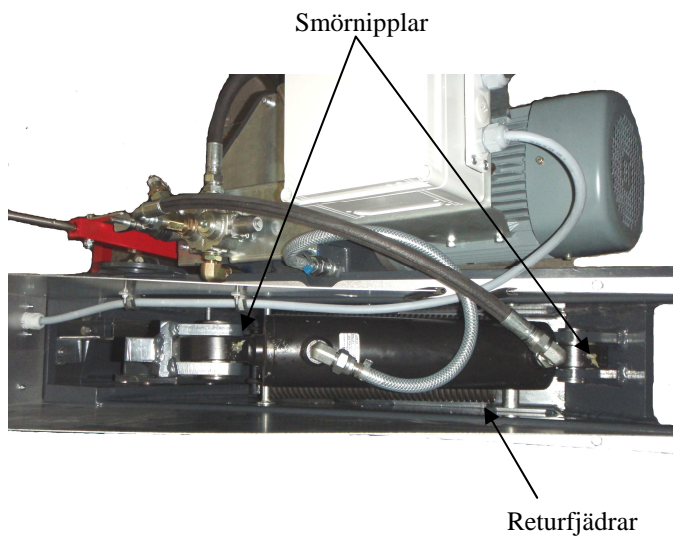
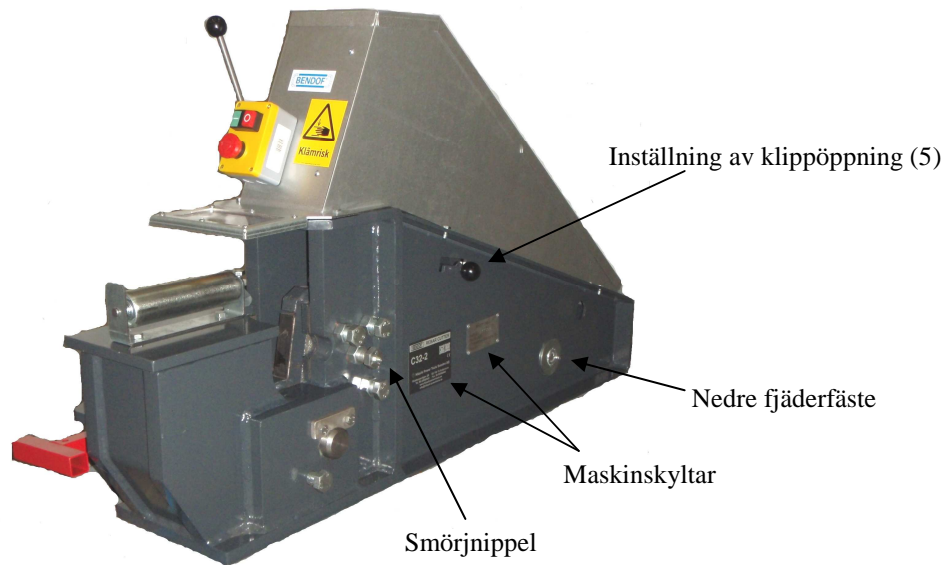
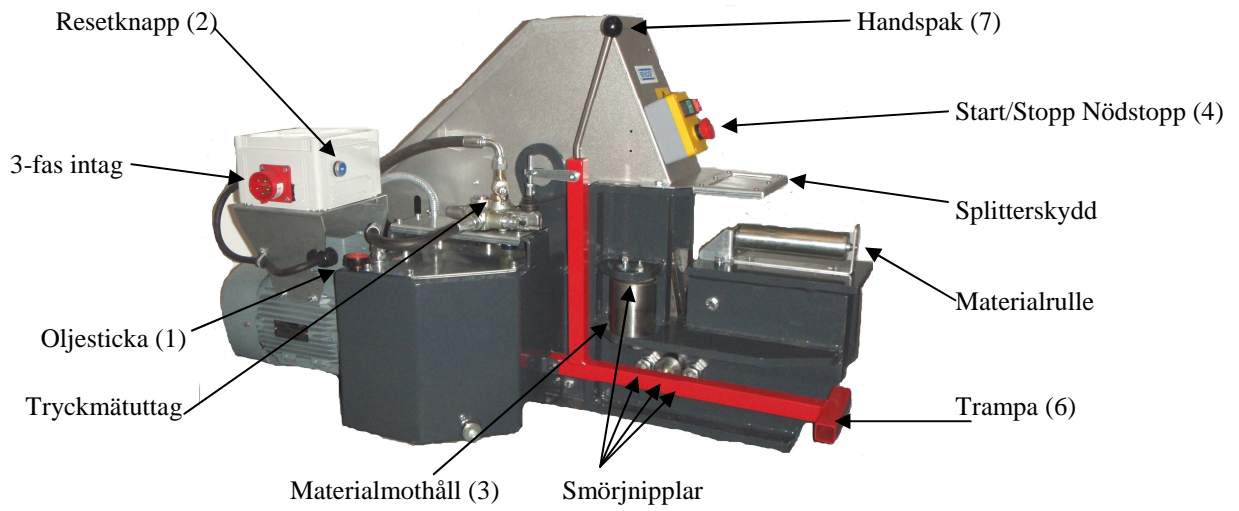
Det finns klämrisk vid manövrering av denna maskin, var därför uppmärksam när du kör maskinen och håll undan fingrar och händer från klipparmen. Direkt när manöverbygeln trycks ned börjar klipparmen röra på sig därför är det förbjudet att stå med en fot på manöverbygeln när inmatning eller utmatning av material pågår.

Behåll den här manualen för framtida bruk.

OBS!!

Maskinen är utrustad med ett säkerhetsrelä som operatören ska resetta innan det går att starta maskinen. Genom att trycka på resettknappen (2) bekräftar operatören att maskinens arbetsområde är säkrat.

Maskinens delar



Beskrivning av maskinen.

Bendof C32-2 är avsedd för klippning av armeringsjärn upp till diameter 32mm. Vekare armeringsjärn kan klippas i antal enligt tabell i avsnitt tekniska data.

Saxen är hydraulisk och drivs av en elmotor. Klippkraften är ca 60 ton. Hävarmen är lagrad i en tvärgående axel genom stativet. På vardera sida om hävarmen finns ställbara mothåll monterade för att fånga upp sidokrafterna som uppstår vid klippmomentet. Vid leverans är de ställbara mothållen justerade för bästa möjliga klippresultat. Rekommenderat spel mellan klippstålen är 0,1mm.

Hydraulcylindern som utvecklar klippkraften är inspänd mellan stativet och hävarmen med två retur fjädrar. Hydraulcylindern har smörjbara infästningar.

Klippstålen (av härdat specialstål) i stativ och hävarm är vardera fixerade i sina säten med skruvar. Klippstålen är kvadratiska och vändbara.

Manöverventilen är placerad på stativet strax ovanför oljetanken.

Elmotor och hydraulpumpen är monterade på en gemensam montagefläns.

Saxen skyddas mot överbelastning av en hydraulisk överströmningsventil samt ett termiskt motorskydd.

Ett steglöst inställnings- och vridbart mothåll för det oklippta materialet finns vid materialintaget. Mothållet ska justeras för att minimera spelet mellan klippstål och materialmothållet.

Maskinen ska pallas upp så att det finns utrymme för mindre avklipp att falla ned under hävarmen. I annat fall kommer hävarmens rörelse att hindras och/eller kan deformationer uppstå på hävarm/tryckplatta.

För att få ett fullgott klippresultat ska klippstålen vändas eller bytas då dessa inte är vassa och materialmothållet ska justeras för ett minimalt spel.

Driftsinstruktion

Kontrollera att elmotorn är kopplad för arbetsplatsens nätspänning.

Kontrollera oljenivån i hydrauloljetanken med hjälp av nivåstickan på påfyllningsproppen (1). Använd bara hydraulolja av kvalitet Texaco Hydra 32 eller motsvarande om påfyllning behövs.

Kontrollera att skärstålen är vassa, och att dessa sitter fast. Fäst, vänd eller byt skärstål vid behov (se avsnittet om underhåll).

Starta maskinen.

Kontrollera så att nödstoppsknappen (4) inte är i intryckt läge. Om så är fallet vrid knappen i pilarnas riktning för att frigöra nödstoppet (4). Tryck in reset (2) för att nollställa nödstoppskretsen. Tryck därefter på den gröna startknappen (4).

Kontrollera att elmotorn roterar åt rätt håll.

Efter inkoppling på ny plats måste kontroll av pumpens rotationsriktning utföras.

Tryck ned fotpedalen direkt efter start av elmotor. Klipper inte saxen måste faserna kastas om.

Kontrollera spelet mellan klippstålen, detta ska ligga mellan 0,1mm till 0,3mm. Justera spelet vid behov (se avsnittet om underhåll).

Gör ett provklipp.

För in ett armeringsjärn i maskinen. Trampa ned fotbygeln eller dra i handspaken, när järnet är avklippt flyttas foten bort från bygeln / släpp handspaken. Flytta inte bort järnet förrän klipparmen har återvänt till parkeringsläge.

Vid alla förändringar av grovlek på järn måste materialhållarrullens (3) läge kontrolleras så att inte järnet som skall klippas vrids i förhållande till stativet. Idealet är att stålet som klippas ligger vinkelrätt mot stativet.

Inställning av klippöppning (5) används för att minska klipparmens transportsträcka vid klippning av veka järn. Spaken flyttas mellan sina lägen genom att trycka ned trampan (6) eller dra i handspaken (7) och låta klipparmen gå till sitt främre läge. När klipparmen är i sitt främre läge går det att ändra läge på klippöppningsspaken (5).

Efter avslutat klippjobb stängs maskinen av genom att trycka på den röda stoppknappen (4).

Underhåll

Vändning/Byte av skärstål i klipparm

Varning:

Var aktsam under följande manöver då det föreligger klämrisk.

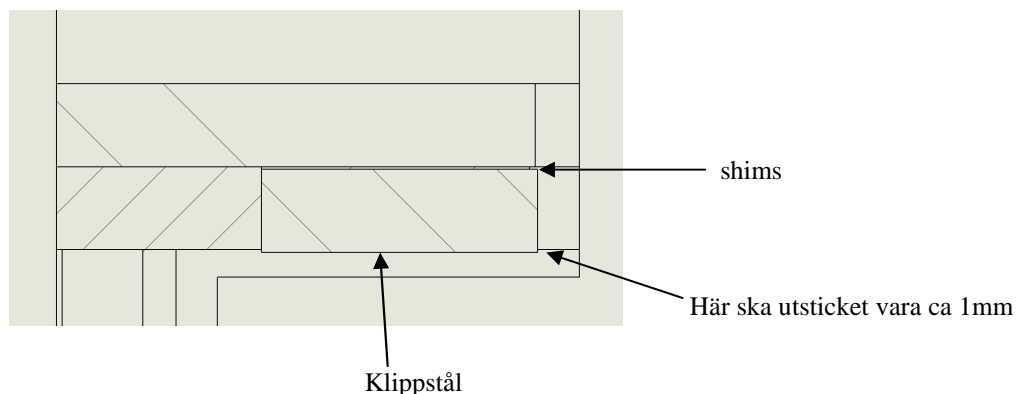
Kör upp hävarmen i dess högsta läge genom att ha elmotorn igång och aktivera fotpedal (6) eller handspak (7). Demontera/plocka bort centrumskraven och planbrickan som håller klippstålet på hävarmen. Hävarmen släpps ned till sitt utgångsläge, lossa därefter skruven som trycker ned klippstålet mot botten på klippstålsfickan. När klippstålet har vänts eller byte har skett, sker återmontering i omvänd ordning.

Kontrollera spelet mellan stålen.

Vändning/Byte av klippstålet i stativet

Stäng av maskinen med nödstoppet (4).

Klippstålet på stativet vänds eller byts genom att demontera centrumskrav och planbricka, lossa den skruv som trycker ned klippstålet mot stålfickans botten, vänd eller byt stål, återmontering sker i omvänd ordning. Klippstålet ska monteras så att det sticker ut ca 1mm från stålfickans sida, både på hävarmen och stativet. För att uppnå utsticket kan det behövas shimsbrickor. Kontrollera spelet mellan stålen innan maskinen används efter stålbyte.



Ställ in spelet mellan klippstålen

Varning:

Var aktsam under följande manöver då det föreligger klämrisk.

Spelet mellan stålen ska ligga i intervallet 0,1mm.

Justering av klippspelet utförs med skruvarna på stålsidan (två stycken, nyckelgrepp 30mm), dessa skruvar har en kombination som smörj/justerskruvar. På den högra stativsidan (när man ser maskinen från operatörläget) finner ni 4st justerskruvar (nyckelgrepp 30mm). Justering av klippspelet utförs med hävarmen i sitt högsta läge. Det axiella spelet justeras dels med de två justerskruvarna med låsmutter på stålsidan och de fyra justerskruvarna på högra stativsidan. Kontrollera slutligen att klippstålen sitter med rätt spel genom att försiktigt köra hävarmen upp och ned ett flertal gånger innan klippning påbörjas.

Smörjning

1 ggr/vecka med fett.

Maskinen har 7st smörnipplar, se bilderna på sidan 4 för att se var nipplarna finns.

1 ggr/månad med olja.

Fotpedal/spak manöveranordningens leder smörjes med trögflytande olja.

Hydrauloljebyte

Hydrauloljan ska bytas årligen. Volym cirka 15 liter. Använd bara hydraulolja av kvalitet Texaco Hydra 32 eller motsvarande.

Byte av returfjädrar

Vid fjäderbrott utbytes båda fjädrarna. Lossa någon av spåringarna på den genomgående axeln på stativet (nedre fjäderfästet) knacka ut axeln försiktigt. Demontera axeln och fjädrarna därefter lyfts fjädrarna bort från den gemensamma fastsättningspunkten (axel på hävarm). Återmontering sker genom att först lyfta på fjädrarna på infästningen (axel) på hävarmen sedan den nedre fjäderinfästningen (genomgående axel).

Viktigt!

Glöm inte att återmontera spåringen på den genomgående axeln (nedre fjäderfäste).

Reparation av hydraulcylinder.

Om saxens klippkraft avtar kan det vara orsakat av att packningarna i hydraulcylindern är slitna. Slitna packningar ger ett flöde av olja genom ”andningsventilen”, den överst monterade slangen på cylindern.

Alla ingrepp i hydraulcylindern får bara utföras av behörig personal.

Tekniska data

Elektrisk motor: 4kW 3-fas 400/230V 50Hz

Maskinmått:

längd 1280 mm

bredd 530 mm

höjd 720 mm

vikt 360 kg

Tankvolym för hydraulolja: ca 15 liter.

Omgivningstemperatur: -20 till 40 grader celsius.

För att skydda maskinen är den försedd med en överströmningsventil. Maxtrycket 150 bar är fabriksinställt.

Elmotorn skyddas av ett termiskt motorskydd.

Maskinen är avsedd för att klippa armeringsjärn all annan användning är förbjuden. Följande tabell anger hur många armeringsjärn som kan klippas samtidigt. Överträdelse av dessa antal är förbjudet.

Klippkapacitet

Diameter(mm)	Antal vid Ks 50
10	10
12	8
16	4
20	2
25	1
32	1

För service, reservdelar och support kontakta:

Comeco Trading AB
Myrängatan 15
745 37 Enköping
Tel. 0171-273 25

COMECO