

Lindab **SR Cutter**

Bruksanvisning!

Innehåll

Innehåll	2
SR Cutter 103427	2
Teknisk data	3
Tillbehör	3
Presentation	4
Förberedelser för kapning	5
Kapning	7
Nockning	10
Förflytta bänken	11
Problemlösning	12
Bänk (SR Cutter)	14
Reservdelar	14
Sax (Dräco 3514-7R)	15
Reservdelar	15
Nocktänger	16
Reservdelar	16
Kontakt	17

SR Cutter 103427

Försäkran om överrensstämmelse

Lindab försäkrar härmed under exklusivt ansvar att denna produkt överrensstämmer med följande



direktiv: 2006/42/EG, EMC 2006/95/EG.

Karel Kleinmond
Group Operations Director
2018-10-15 Karlovarska, Czech Republic

Säkerhetsinstruktioner

Läs igenom bruksanvisningen innan du börjar använda SR Cuttern. Spara anvisningen lättillgängligt, så att alla som använder SR Cuttern har tillgång till den.

1 Använd skyddsglasögon

Risk för spån från nibblern. Risk vid klippning av kanalens tagg.

2 Använd skyddshandskar

Risk för skärskada vid hantering av kanalen.

3 Använd hörselskydd

Ljudnivån vid kapning av kanalerna kan variera, ibland överstiger nivån 85 dB (A). För att skydda dig själv, använd alltid hörselskydd.

4 Se till att stativet står stadigt

Använd aldrig stativet på oplanar eller ostadiga underlag. Se till att benen är ordentligt utfällda och fixerade före användning.

5 Överbelasta inte stativet

Överskrid inte den maximala arbetsbelastningen. Kliv inte upp på, sitt inte på och stå inte på stativet.

6 Använd ej i fuktig miljö

Risk för elektriskt överslag, använd ihop med jordfelsbrytare.

7 Skydda elkabeln

Risk för skada på kabeln från vassa plåtkanter.

8 Upp- och nermontera

Använd handtaget för att underlätta monteringen.

9 Förflytta

Förflytta SR Cuttern på dess hjul. Undvik tunga lyft.

Teknisk data

Bänk – hopfälld

Längd	1645	mm
Bredd	470	mm
Höjd	350	mm

Art. namn	Art. nr
SRCS2 3000	103 427
SRCS2 3000 US	103 428

Bänk – upprest

Längd	1880	mm
Längd (med utdragen teleskoparm)	3140	mm
Bredd	630	mm
Höjd	1180	mm

Maximal tillåten belastning	75,0	kg
Vikt	23,0	kg



Tillbehör

Sax

Modell	3514-7R
Effekt	500 W
Spänning	230 V
Slagfrekvens	2400 /min
Vikt	2,2 kg



CSS EU 230	226 607
CSS UK 110	226 609
CSS CH 230	226 608
CSS US 110	100 886

Taggklipptång

Längd	200	mm
Vikt	0,35	kg



NCP	226 618
-----	---------

Nocktång, liten (Ø 80-224)

Längd	290	mm
Vikt	1,0	kg



CSCP 40	100 754
CSCP 60	100 755

Nocktång, stor (Ø 250-315)

Längd	290	mm
Vikt	1,1	kg

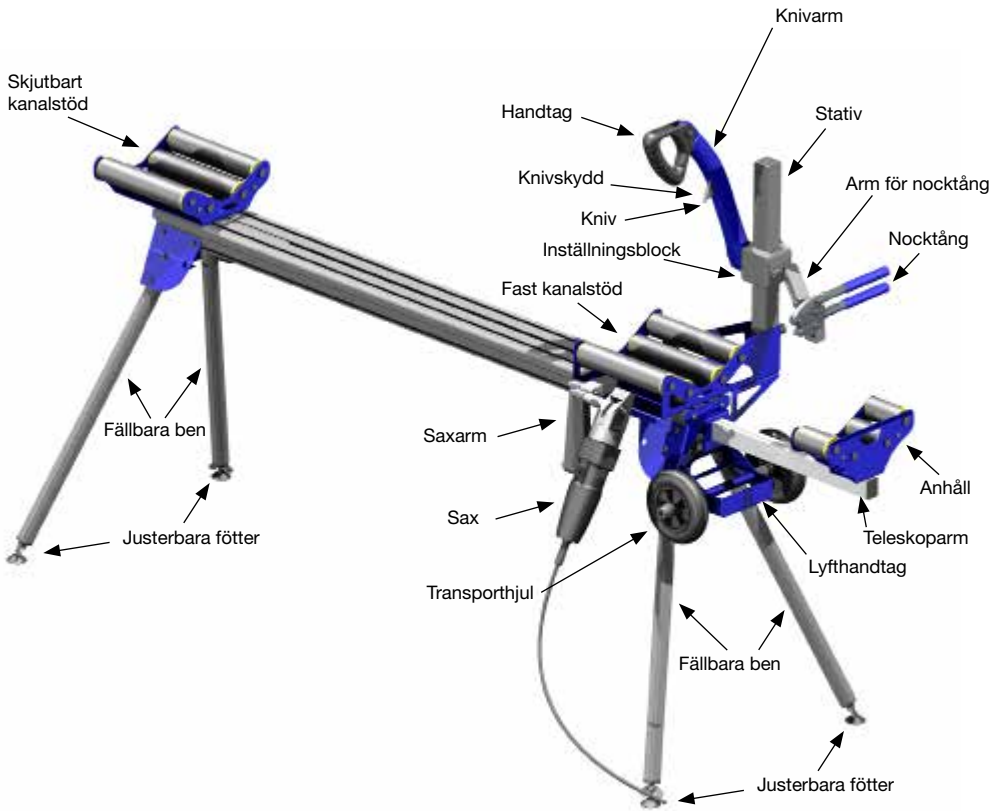
Arm till nocktång

Längd	210	mm
Vikt	0,6	kg



CSCPS 2	103 430
---------	---------

Presentation



Arbetsbänken är till för att kapa kanaler i dimensionerna $\text{Ø } 80\text{--}315$ och med längderna 200 mm och uppåt.

Bänken är försedd med:

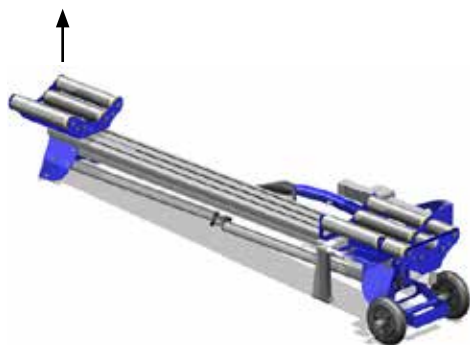
- Hjul och fällbara ben så att man mycket enkelt kan flytta den med sig till det montageställ där man för tillfället jobbar.
- Måttskala för att ställa in önskad kanallängd.
- Kniv för att göra hål för saxen.

För att komplettera bänken går det även att köpa till:

- Sax för att kapa kanalen.
- Tång för att klippa inner- och yttertaggen.
- Arm för att fästa nocktänger.
- Tänger för att göra nockar.

Förberedelser för kapning

Resa upp bänken



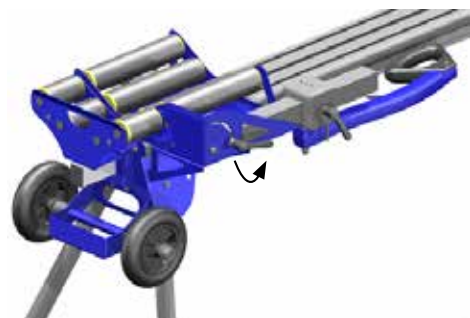
1. Lyft bänken motsatt hjulsidan.

2. Tryck in knapparna och vrid ut benen tills knapparna har snäppt i rätt läge för utfällda ben.

3. Lyft bänken i handtaget på hjulsidan.

4. Tryck in knapparna och vrid ut benen tills knapparna har snäppt i rätt läge för utfällda ben.

Fälla upp stativet

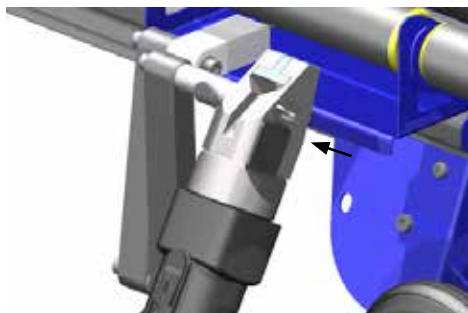
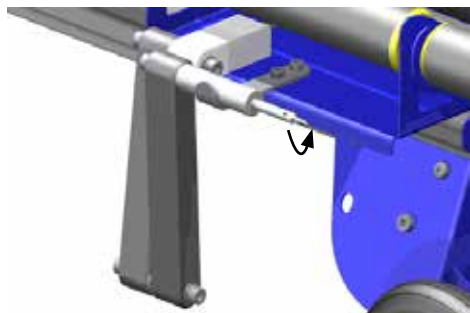


1. Lossa stativets låsvred.

2. Vrid upp stativet från horisontellt läge till vertikalt.

3. Spänn låsvredet.

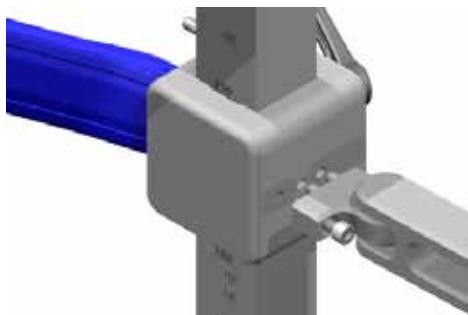
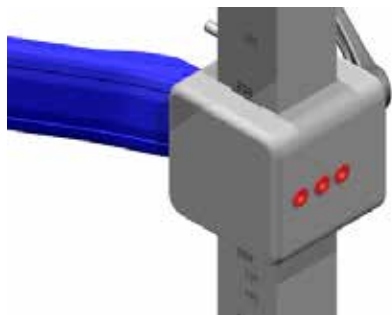
Montera saxen



1. Ställ sprinten så att det går att föra in saxen på armen.

2. Montera saxen och fäll tillbaka sprinten så att saxen låses fast.

Montera arm för nocktång

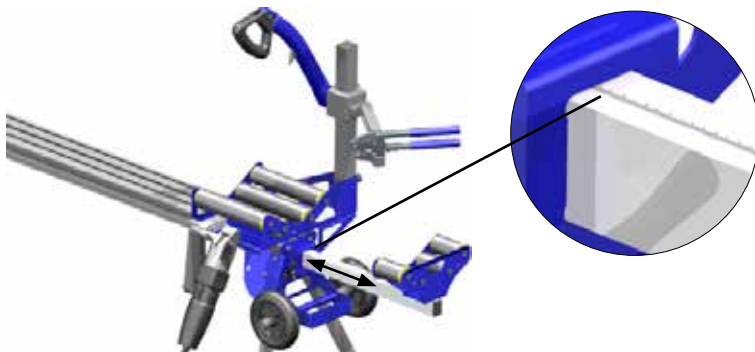


1. Ta ut platspluggarna om det sitter sådana i inställningsblocket.

2. Montera armen så att pinnarna på armen passar i hålen på inställningsblocket.
3. Spänn åt skruven.

Kapning

Ställa in rätt kanallängd



Ställa in önskad kanallängd, 200–1500 mm:

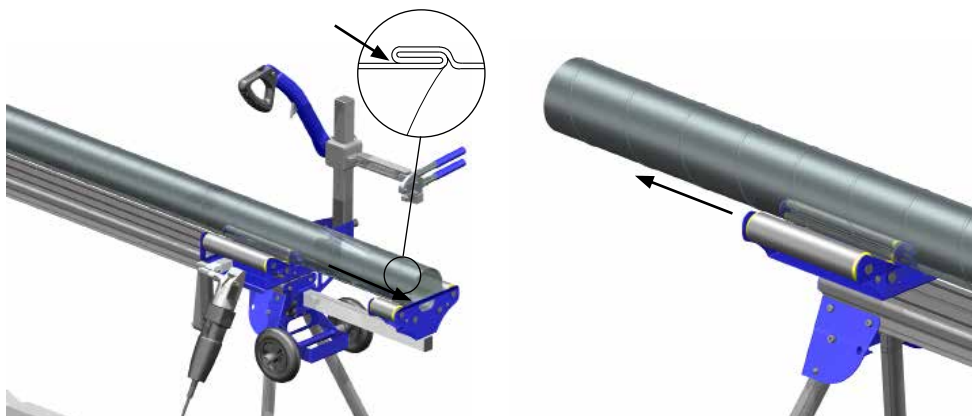
1. Lossa teleskoparmens låsvred.
2. Ställ in den önskade kanallängden på skalan på teleskoparmen.
3. Spänn låsvredet.

Ställa in önskad kanallängd, 1500 mm och uppåt:

1. Mät hur lång kanalbiten som du vill kapa är.
2. Dra ifrån den längd du vill ha på kanalen samt knivens tjocklek (7 mm).
3. Ställ in resultatet på skalan på teleskoparmen.

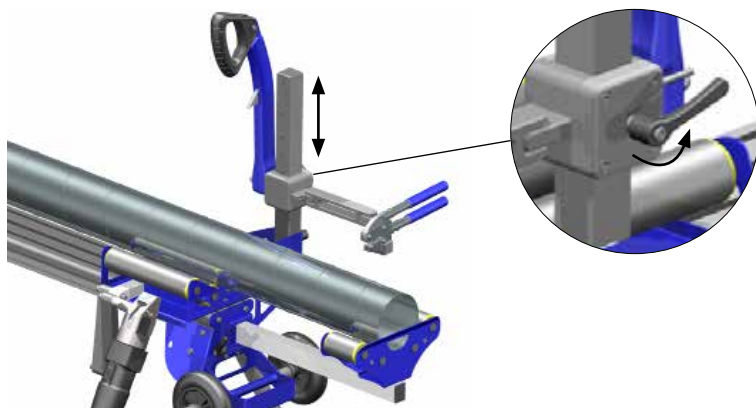
Ex. Du mäter den kanalbit du har till 2500 mm. Du vill ha en kanal som är 2000 mm. Då ska du kapa bort 493 mm ($2500 - 2000 - 7 = 493$).

Placera kanalen



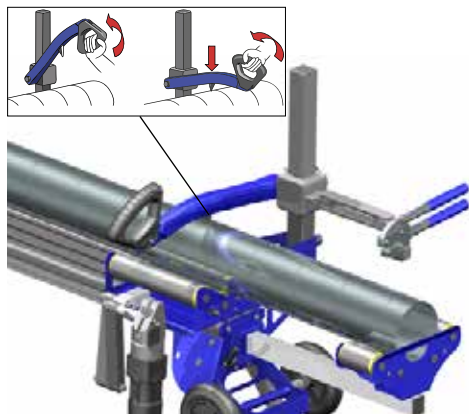
1. Vänd kanalen så att falsens öppning är mot dig, det underlättar kapningen av kanalen.
2. Lägg kanalen på bänken.
3. Skjut kanalens ände mot teleskoparmens anhåll.
4. Ställ in det skjutbara kanalstödet så nära den andra kanaländen som möjligt.

Ställa in knivarmen så att den passar kanalens dimension



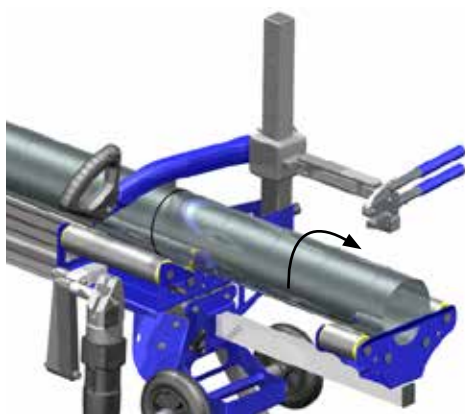
1. Lossa inställningsblockets låsvred.
2. Flytta blocket så att dess överkant hamnar vid den markering som stämmer med dimensionen på röret.
3. Spänn låsvredet.

Göra hål med kniven



1. När du för ner armen vrider du handtaget uppåt så knivskyddet dras tillbaka.
2. Roterar kanalen så att kniven träffar kanalen något före spiralfalsen.
3. Håll fast kanalen med ena handen.
4. Pressa knivarmen bestämt neråt ända till dess att armens undersida träffar kanalen.

Göra en rits med kniven



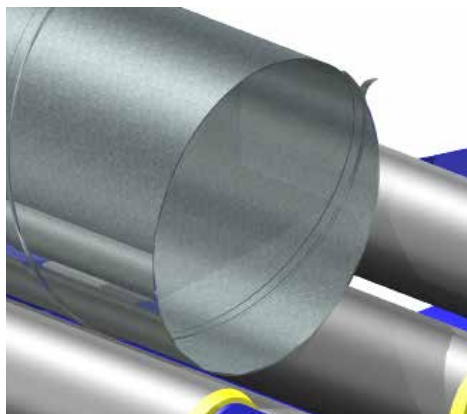
1. Gör en tunn rits med kniven runt kanalen. Detta görs enklast genom att vrida kanalen från dig.
2. Ritsen används sedan som riktlinje för att kapa rakt.

Kapa kanalen med saxen



1. Starta saxen.
2. För in saxens klipptand i hålet.
3. Vrid kanalen runt nästan ett helt varv mot dig.
Se till att ritsen hamnar i centrum av remsan som klipps av.
4. Vrid inte kanalen sista biten utan håll kanalen stilla och för istället saxen framåt.

Klippa taggen



Vid klippning av taggen rekommenderar Lindab att du använder dig av Lindabs taggklipptång, NCP.

Lindab rekommenderar att klippa **ytertaggen** från \varnothing 100 och uppåt och att klippa **innertaggen** från \varnothing 315 och uppåt.

Nockning

Rätt nocktång

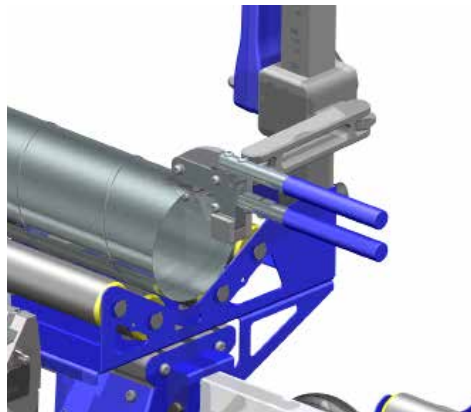


För att få nocken på rätt avstånd från kanaländen måste man använda rätt nocktång.

Använd 40-tången för $\text{Ø } 80\text{--}224$ ($\text{Ø } 3\text{''--}9\text{''}$).

Använd 60-tången för $\text{Ø } 250\text{--}315$ ($\text{Ø } 10\text{''--}12\text{''}$).

Göra nockar



För rekommenderat antal nockar se "Monteringsanvisning Lindab Safe och Lindab Safe Click".

1. För in tångens öppning över kanalens ände så långt det går.
2. Håll emot med andra handen på kanalen.
3. Tryck samman handtagen helt och hållet.

4. För att kontrollera nocken se instruktionen "Att kontrollera nocken".
5. Placera nockarna jämnt fördelat runt omkretsen.

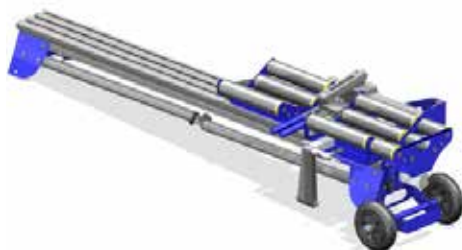
Tången kan enkelt tas loss från armen för att användas separat.

Förflytta bänken



1. För in teleskoparmen och lås vredet.
2. För det skjutbara kanalstödet så nära det fasta kanalstödet som möjligt.
3. Fäll ner knivarmen.
4. Håll i handtaget och vrid in benen vid hjulsidan.
5. Förflytta bänken enligt bilden genom att hålla i de utfällda benen.

Fälla ihop bänken maximalt vid t ex stuvning i bil



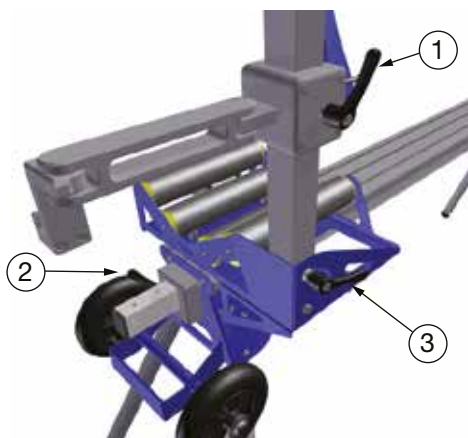
1. Flytta upp inställningsblocket så att det hamnar vid markeringen för dimension 250.
2. Fäll upp knivarmen till vertikalt läge.
3. Fäll ner stativet till horisontellt läge.
4. Fäll in nocktången så att den ligger horisontellt ovanför bänken mellan det fasta och flyttbara kanalstödet.
5. Demontera saxen.
6. Vrid in benen.

Problemlösning

Problem	Orsak	Lösning
Kniven är svår att trycka igenom kanalen.	Kniven är slö.	Ta loss och vässa kniven eller ersätt den med en ny.
	Knivarmen är inställd på fel höjd.	Flytta inställningsblocket så att markeringen stämmer med dimensionen på kanalen.
Saxens klipptand går inte att föra in i knivhålet.	Tanden träffar inte hålet.	Se till att kniveggen träffar centrum på saxtanden.
	Hålet är för litet.	Pressa armen hela vägen ner till kanalen.
	Knivarmen pressas inte ända ner till kanalen vid håltagning.	
Kanalen är svår att klippa med saxen.	Hålet är för litet.	Flytta inställningsblocket så att markeringen stämmer med dimensionen på kanalen.
	Knivarmen är inställd på fel höjd.	
Kanalen är svår att klippa med saxen.	Saxen är slö.	Tag loss saxens klipptand och ersätt den med en ny. (Efter kraftigt slitage kan även sidoskären behöva ersättas.) Se kapitlet reservdelar.
	Falsens öppning är vänd bort från saxen.	Vänd kanalen så att falsens öppning är vänd mot saxen.
Falsen är svår att klippa med saxen	Saxen är slö.	Tag loss knivtanden och ersätt den med en ny. (Efter kraftigt slitage kan även sidoskären behöva ersättas.) Se kapitlet reservdelar.
	Fel arbetssätt används.	Tryck saxen något hårdare framåt men framförallt lika den upp och ner.
Den kapade kanalen är inte kapad rakt av och har ett jack.	Lagringpunkterna för saxen eller kniven har för stort glapp.	Se till att kniveggen träffar centrum på saxtanden.
	Saxen var under kapning pressad åt höger eller vänster.	Låt saxen styra själv. Se till att ha ritsen i centrum av remsan som klipps av.
Den kapade kanalen har fel längd.	Fel längd inställd på skalan.	Ställ in rätt längd på skalan.
	Kanalen var under kapningen inte pressad dikt an mot anhållet på teleskoparmen.	Pressa kanalen dikt an mot anhållet.
	Det fasta kanalstödet har lossat från bänken.	Spänn fast kanalstödet så att knivens högra kant befinner sig på samma avstånd till anhållet som skalan på teleskoparmen visar.

Problem	Orsak	Lösning
Nocktången gör hål i kanalen.	Tångens stoppskruv är för långt inskruvad.	Skruva ut stoppskraven lite. Kontrollera nockens utseende, se instruktionen "Att kontrollera nockens utseende".
Nocktången gör en odistinkt nock.	Tångens stoppskruv är för långt utskruvad.	Skruva in stoppskraven lite. Kontrollera nockens utseende, se instruktionen "Att kontrollera nockens utseende".
Nocktången gör bulor i kanalen vid sidan om nocken.	Tångens stoppskruv behöver justeras med anledning av plåttjocklek eller plåtkvalitet.	Skruva ut eller in stoppskraven. Kontrollera nockens utseende, se instruktionen "Att kontrollera nockens utseende".

Bänk (SR Cutter)



Bänk

SRCS2 3000 103 427

SRCS2 3000 US 103 428

Reservdelar



Rulle (100)

CSPR2 100 103 493



Rulle (250)

CSPR2 250 103 494



Arm för nocktänger

CSCPS2 103 430



Axel till Dräco

CSSAA2 103 498



Knivblad

CSKE2 103 496



Fot till ben

SRCSF2 103 497



Knivskydd

CSKP2 112 787



Knivarm + inställningsblock

SRCKA2 115 699



Handtak, inställningsblock (1)
CSHSK2 160 976

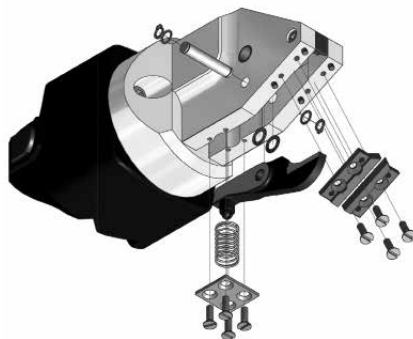


Handtag, teleskopisk arm (2)
CSHBT2 160 977



Handtag, knivarmsstativ (3)
CSHBK2 160 978

Sax (Dräco 3514-7R)



Sax 3514-7R	
CSS EU 230	226 607
CSS UK 110	226 609
CSS CH 230	226 608
CSS US 110	100 886

Reservdelar



Saxkniv 37140
CSSK 226 611



Axelsats till saxkniv 37140
CSSKPS 100 146



Shimssats till saxkniv 37140
CSSSSS 100 147



Sidoskär till sax
SJS 226 623



Skruv och stiftsats
SSPS 100 148

Nocktänger



Nocktänger

CSCP 40 100 754

CSCP 60 100 755

Reservdelar



Nocktolk

CSNC 100 096

Kontakt

Belgium

Lindab N.V.
☎ +32 9 385 5011
www.lindab.be

Czech Republic

Lindab s.r.o.
☎ +420 233 107 100

Denmark

Lindab A/S
☎ +45 73 232323
www.lindab.dk

Estonia

Lindab AS
☎ +372 6348200
www.lindab.ee

Finland

Oy Lindab Ab
☎ +358 9 2534 4500
www.lindab.fi

France

Lindab S.A
☎ +33 4 78 06 36 41
www.lindab.fr

Germany

Lindab GmbH
☎ +49 4532 2859-0
www.lindab.de

Hungary

Lindab Kft.
☎ +36 23 531 100
www.lindab.hu

Ireland

Lindab (Irl) Ltd
☎ +353 1 456 8200
www.lindab.ie

Italy

Lindab S.r.l
☎ +39 011 99 520 99
www.lindab.it

Latvia

Lindab SIA
☎ +371 780 43 71
www.lindab.com

Lithuania

Lindab UAB
☎ +370 52 729 729
www.lindab.com

Norway

Lindab A/S
☎ +47 22 80 39 00
www.lindab.no

Poland

Lindab SP. z o.o.
☎ +48 22 489 88 00
www.lindab.pl

Romania

Lindab SRL
☎ +40 21 2094 100
www.lindab.ro

Russia

OOO Lindab
☎ +7 812 360 53 60
www.lindab.ru

Switzerland

Lindab AG
☎ +41 58 800 31 00
www.lindab.ch

Sweden

Lindab Sverige AB
☎ +46 431 850 00
www.lindab.se

UK

Lindab Ltd
☎ +44 1604 788 350
www.lindab.co.uk

USA

Lindab Inc.
☎ +1 757 488 1144
www.lindabusa.com



Good Thinking

För oss på Lindab är gott tänkande en filosofi som leder oss i allting vi gör. Vi har gjort det till vår uppgift att skapa ett hälsosamt inneklimat – och att förenkla byggandet av hållbara hus. Vi gör det genom att designa innovativa produkter och lösningar som är enkla att använda, såväl som att erbjuda effektiv tillgänglighet och logistik. Vi arbetar också för att minska vår klimatpåverkan. Det gör vi genom att utveckla metoder som gör att vi kan producera lösningar med minsta möjliga energiförbrukning. Vi använder stål i våra produkter. Stål är ett av få material som går att återvinna ett oändligt antal gånger utan att förlora sina egenskaper. Det innebär mindre koldioxidutsläpp och mindre energiförbrukning.

Vi förenklar byggandet