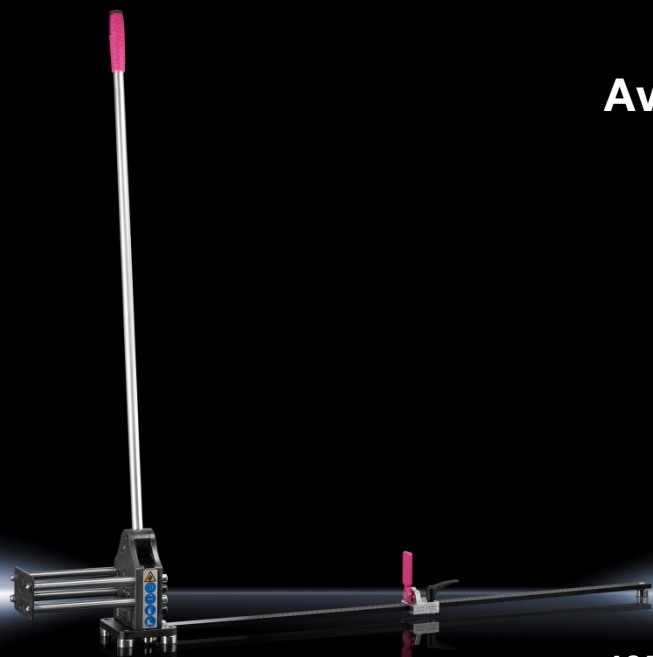


Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

Avbitare för DIN-skenor MC3



4050.437

Bruksanvisning

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP



Förord

Bästa kund!

Vi är glada över att du har valt en produkt från Rittal. Läs igenom denna bruksanvisning noga innan du börjar använda ditt nya verktyg. Förvara bruksanvisningen lättillgängligt tillsammans med medföljande Product Control Card, så att du vid behov kan söka efter information.

Lycka till!

Vänliga hälsningar
Rittal GmbH & Co. KG

Rittal GmbH & Co. KG
Auf dem Stützelberg

35745 Herborn
Tyskland

Tel.: +49(0)2772 505-0
Fax: +49(0)2772 505-2319

E-post: info@rittal.de
www.rittal.com
www.rittal.se

Vi svarar gärna på tekniska frågor som rör vårt produktsortiment.

Innehållsförteckning

1	Säkerhetsinstruktioner	4
1.1	Symboler i denna bruksanvisning	4
1.2	Symboler på verktyget	4
1.3	Allmänt gällande säkerhetsinformation	4
1.4	Personlig skyddsutrustning	5
1.5	Kvarstående risker vid användning av verktyget	5
2	Ändamålsenlig användning.....	6
3	Tekniska data	6
4	Beskrivning av verktyget	6
5	Montage och idrifttagning	8
6	Användning.....	10
7	Underhåll och inspektion.....	12
7.1	Underhåll och kontroll av kapplattan	12
7.2	Allmänt underhåll och inspektion	13
8	Demontage och avfallshantering	14
9	Kontaktuppgifter	15

1 Säkerhetsinstruktioner

1.1 Symboler i denna bruksanvisning

Följande symboler används i denna dokumentation:



Varning!

Farlig situation, som kan leda till dödsfall eller allvarliga skador om anvisningarna inte följs.



Se upp!

Farlig situation, som kan leda till (lindriga) skador om anvisningarna inte följs.



OBS!

Viktiga anmärkningar och markering av situationer som kan leda till skador på egendom.

- Denna symbol markerar en "åtgärds punkt" och visar att ett ingrepp eller ett arbetsmoment måste genomföras.

1.2 Symboler på verktyget

Följande symboler finns på verktyget.



Risk för kläm- och skärskador pga. rörliga komponenter i verktyget.



Följ bruksanvisningen.



Bär skyddsglasögon.



Bär skyddshandskar.



Bär skyddsskor.

1.3 Allmänt gällande säkerhetsinformation

Vid arbete med avbitaren för DIN-skenor kan ej fackmässig hantering och/eller bristande underhåll skada avbitaren och leda till svåra personskador. Följ därför alla säkerhetsinstruktioner nedan och kontakta gärna vårt serviceteam om du har frågor.

Se upp ...

- ... Verktuget får endast tas i drift när det är fast monterat på ett stabilt och tipp säkert underlag. Fästmaterial för förankring av verktuget ingår ej. Använd ett stabilt fästmaterial som lämpar sig för det aktuella underlaget.

Se till att ...

- ... kapverktuget är fast monterat och står stadigt.
- ... bära skyddsglasögon, handskar och skyddsskor under arbetet.
- ... ta bort spån och andra kaprester från verktuget.
- ... följa instruktionerna i denna bruksanvisning.
- ... nya användare får en introduktion i säker användning av kapverktuget.
- ... verktuget förvaras och används i en torr miljö.

Du ska aldrig ...

- ... föra in handen i knivens kapområde.
- ... kapa kablar med verktuget.
- ... kapa flera arbetsstycken samtidigt.
- ... bearbeta skenor i hållfast stål.
- ... använda verktuget om det är skadat eller om delar saknas.
- ... arbeta med slö kapkniv.
- ... låta frätande ämnen komma i kontakt med verktuget.
- ... använda verktuget om du inte har läst och förstått hela bruksanvisningen.

1.4 Personlig skyddsutrustning

Manöver- och underhållspersonal ska använda personlig skyddsutrustning under alla arbeten på verktuget. Den personliga skyddsutrustningen består av minst:

- Skyddsarbetskor: Vid alla arbeten på verktuget
- Skyddsglasögon: Vid alla arbeten på verktuget
- Handskar: Vid alla arbeten på verktuget

1.5 Kvarstående risker vid användning av verktuget

Det finns risk för att du skadar dig på kapkniven vid användning av verktuget.

- Bär personlig skyddsutrustning (jfr. stycke 1.4 "Personlig skyddsutrustning") och utför aldrig åtgärder på eller runt kapkniven med händerna eller fingrarna.

2 Ändamålsenlig användning

SE

2 Ändamålsenlig användning

Med "Rittal AS Avbitare för DIN-skenor MC3" kan du kapa profilskenor och DIN-skenor i mjuka till medelhårda metaller som lämpar sig för knivens geometri. Verktøget är endast avsett för bearbetning av profilskenor i rostfritt stål. Verktøget får endast användas inomhus i torr miljö.

3 Tekniska data

Tekniska data	
Art. nr. och beteckning	4050.437 Avbitare för DIN-skenor MC3
Standard DIN-skenor	TS 35/7,5 TS 35/15 C 30 x 15
Material i DIN-skenorna	Medelhårt stål, aluminium, koppar
Linjalens längd	100 cm (40,75")
Möjliga kapmått	4 till 100 cm
Egenvikt	14,0 kg (30,8 lbs)
Förvaringstemperatur	-30 °C till +60 °C (-22 °F till +140 °F)
Driftstemperatur	-10 °C till +60 °C (+14 °F till +140 °F)

Tab. 1: Tekniska data

4 Beskrivning av verktyget

Avbitaren för DIN-skenor är ett manuellt kapverktyg för profilskenor eller DIN-skenor i metall. Styrplåten på vänster sida ser till att längre stycken som ska bearbetas kan positioneras exakt, vilket förbättrar snittets kvalitet. Den önskade längden på profilskenan kan ställas in med linjalen och det justerbara anslaget exakt och med en noggrannhet som kan upprepas. Anslagsluckan kan roteras lätt beroende på profilen.

Med den långa gripstången och excenterspännaren trycks kapkniven inuti verktyget nedåt och arbetsstycket kapas utan grader. När spännaren återställs trycker fjädrar tillbaka kapkniven till utgångsläget.

Verktyget står på fyra metallben med genomgående hål. Operatören ska skruva fast verktyget i arbetsbänken för att säkerställa att det står stabilt och inte kan tippa.

4 Beskrivning av verktyget

SE

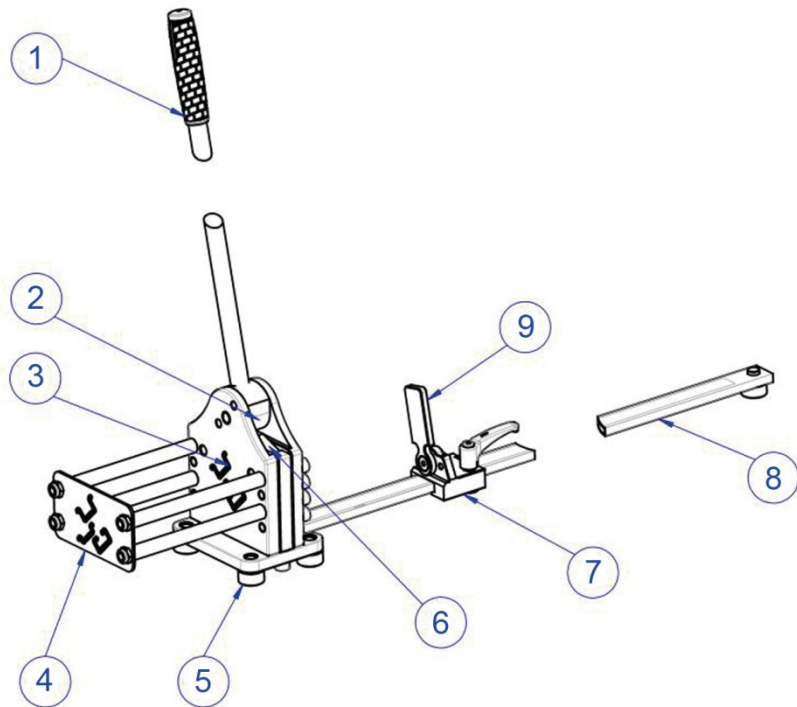


Bild 1: Översikt

Komponenter

- 1 Handspak
- 2 Excenterspännare
- 3 Frontpanel med profilöppning
- 4 Styrplatta
- 5 Stödben med fästpunkter
- 6 Kapplatta
- 7 Skjutbart anslag
- 8 Linjal
- 9 Anslagslucka

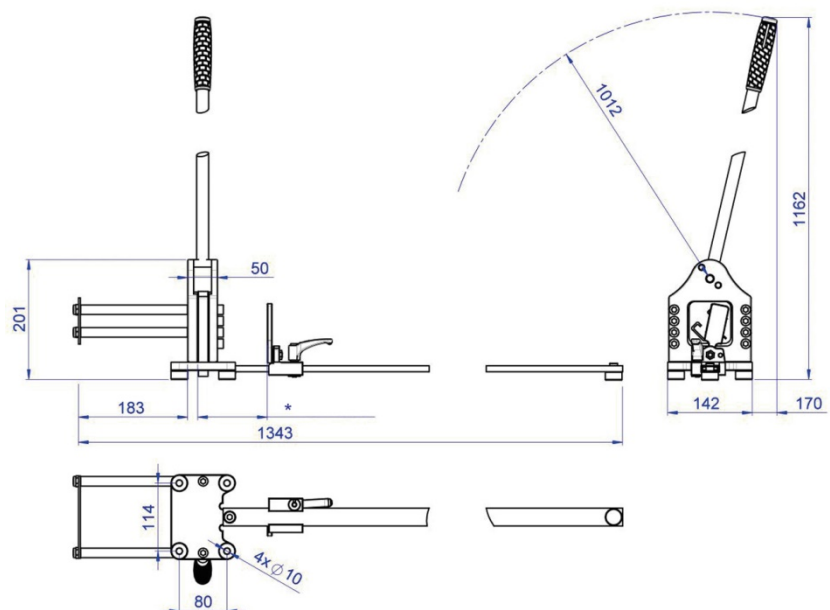


Bild 2: Mått i mm

* möjligt kapmått med anslag: 40 – 1000 mm

5 Montage och idrifttagning

Du får alla nödvändiga delar samt en detaljerad bruksanvisning.

- Vid mottagandet av varorna ska du kontrollera att alla delar finns med samt kontrollera delarna beträffande eventuella transportskador.
- Vid avvikelser ska du omgående kontakta tillverkaren eller din återförsäljare.
- Läs alltid igenom hela bruksanvisningen och övriga gällande dokument innan verktyget tas i drift.

Montage

- Skruva först fast handspaken i excenterspännaren (bild 3, pos. 1) och dra åt ordentligt.
- Skjut därefter på den märkta linjalen på bottenplattans klack och fixera med M10x16-skruv och underläggsbricka (bild 3, pos. 5).
- Skjut nu på anslaget (bild 3, pos. 3) på linjalen enligt bilden och klicka fast det separata stödbenet (bild 3, pos. 4) i linjalens bakre öppning.

Linjalen ska nu ställas in på det exakta måttet.

- Det gör du genom att ställa in anslaget med avläsningskanten (bild 3, pos. 6) på t. ex. 112,5 mm och mäta avståndet mellan anslagsluckan (bild 3, pos. 2) och kapplattan med en stålmåttstock.
- Eftersom den rörliga kapplattan är 12,5 mm vid profilsnittet ska du flytta linjalen tills avståndet mellan kapplattan och anslagsluckan är exakt 100 mm.
- Dra åt M10x16-skruven (bild 3, pos. 5) ordentligt så att linjalens position blir exakt.

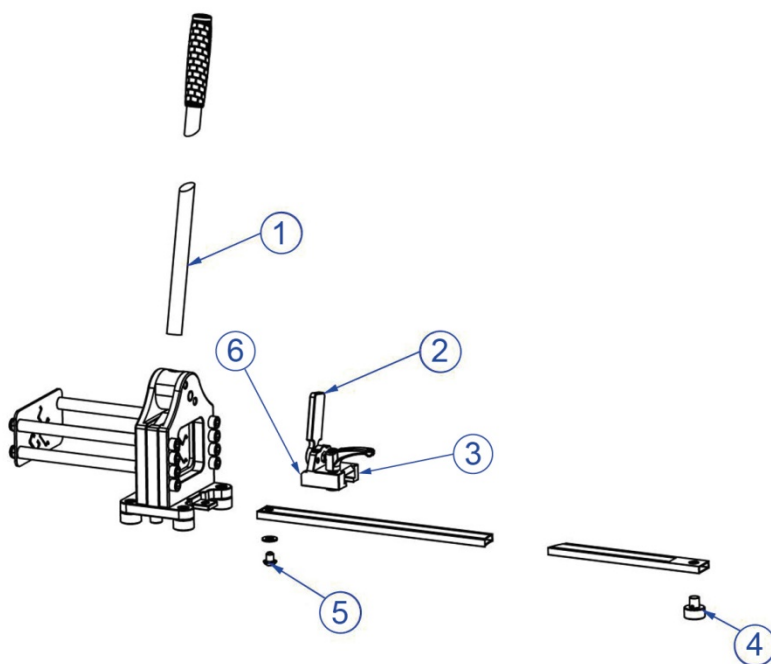


Bild 3: Ordningsföljd montage

5 Montage och idrifttagning

För att avbitaren för DIN-skenor ska kunna fixeras på ett stabilt och tipp säkert underlag finns borrarade hål för fyra skruvar (M10).



Se upp!

Om avbitaren för DIN-skenor inte sätts fast på ett stabilt underlag finns det risk för att den tippas och orsakar personskador.

■ **Använd endast avbitaren för DIN-skenor om den är fast monterad på ett stabilt och tipp säkert underlag.**

- Fastställ verktygets läge och position på underlaget och markera verktygets fästpunkter.
- Fäst avbitaren i underlaget med följande skruvar:
4 x M10-skruv med cylinderhuvud, draghållfasthet 800 N/mm². Beräkna skruvarnas längd utifrån bänkskivans tjocklek.
- Säkra skruvarna underifrån med varsin underläggsbricka och mutter.
- Dra åt muttrarna med ett åtdragningsmoment på 15–20 Nm.

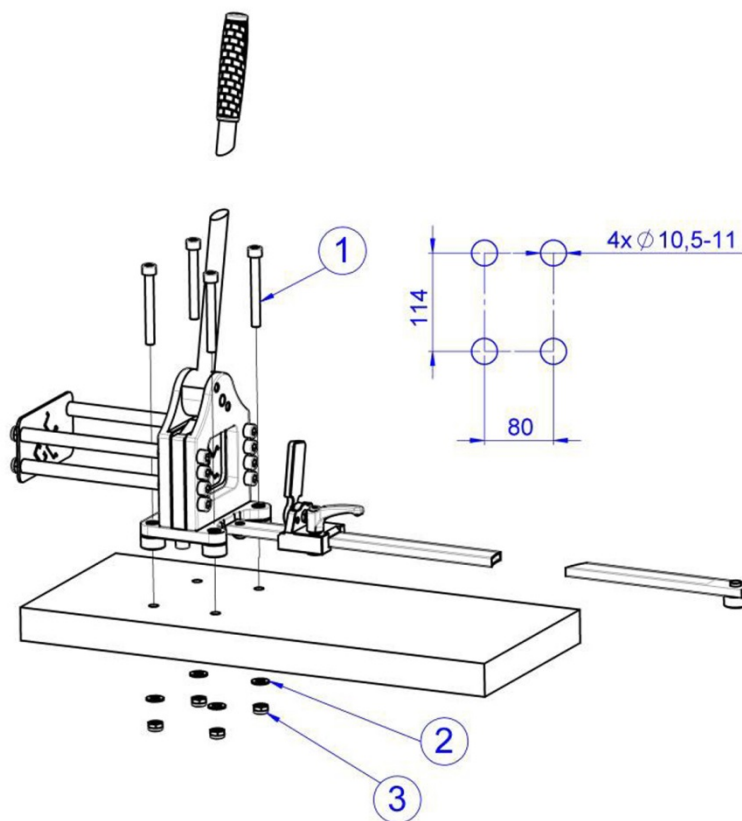


Bild 4: Sätta fast avbitare för DIN-skenor

6 Användning

Efter montage och fastsättning på ett stabilt underlag används avbitaren för DIN-skenor enligt följande:

- Ställ in önskad längd för DIN-skenan på längdanslaget och fixera positionen med hjälp av en spännspak.

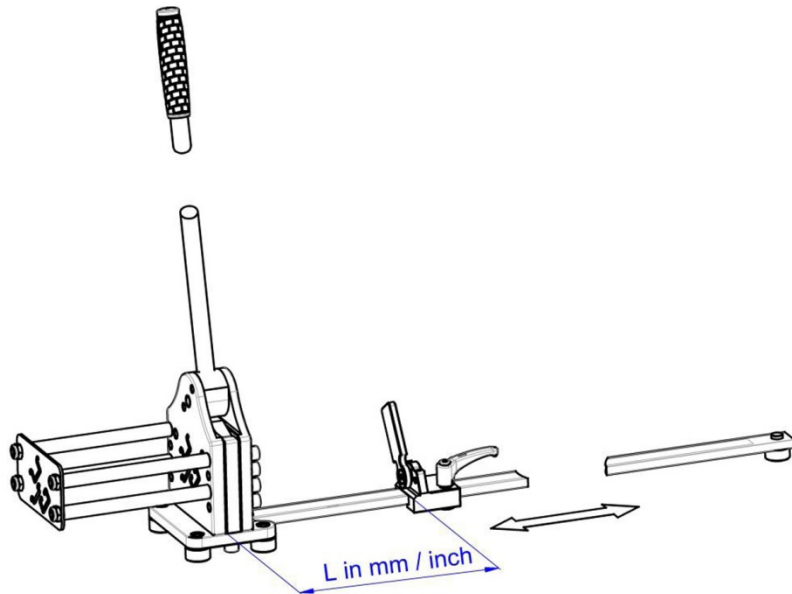


Bild 5: Ställa in längdanslag

- För in DIN-skenan i den passande profilen i styrplattan och fortsätt skjuta den genom kapverktyget till anslag. Se upp så att profilen inte kläms utan kan röras fritt.



OBS!

Kontrollera DIN-skenan i förväg beträffande böjda hörn och föremål i ytbeläggningen som sticker upp från skenan. Ta om möjligt bort utskjutande material så att DIN-skenan lätt kan skjutas in i kapverktyget.

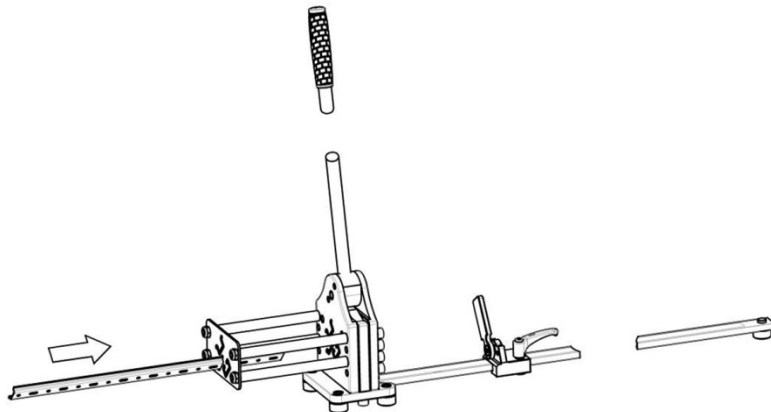


Bild 6: Skjuta in DIN-skena

- Dra handspaken nedåt för att kapa. Efter kappprocessen drar du upp spaken igen.

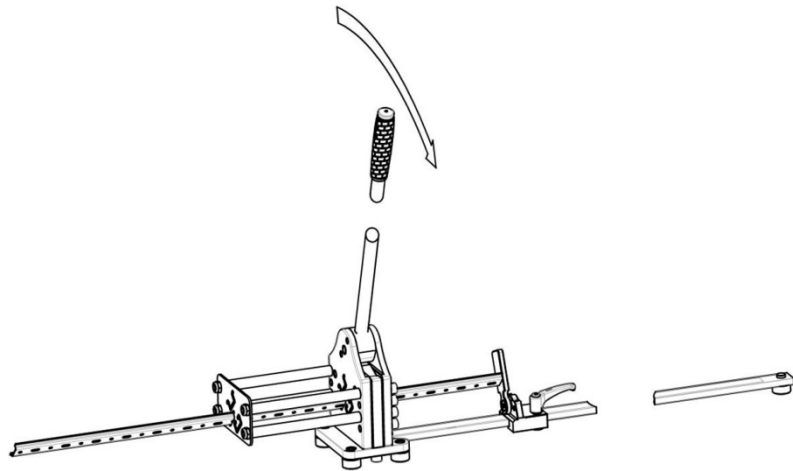


Bild 7: Kappprocess

- För att ta bort den kapade DIN-skenan ska du föra gripstången helt bakåt till dess utgångsläge (bild 8, pos. 1).
- Beroende på arbetsstyckets längd kan du vid behov föra anslagsluckan åt sidan (bild 8, pos. 2) och därefter ta ut den färdiga profilen.

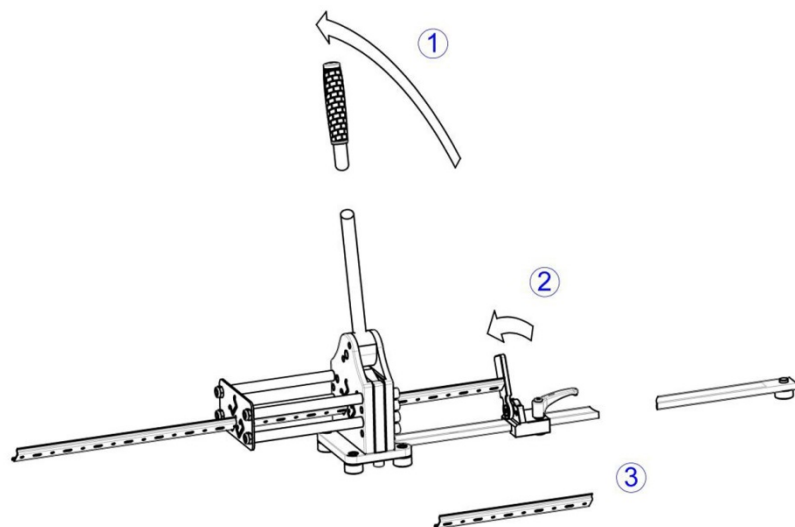


Bild 8: Ta bort DIN-skena



OBS!

För att snittet ska bli så rent som möjligt och verktyget ska fungera korrekt måste kapkniven och excenterspännaren alltid vara välsmorda.

7 Underhåll och inspektion

7.1 Underhåll och kontroll av kapplattan

Avbitaren för DIN-skenor har mycket lågt underhållsbehov och lång livslängd. Om det ändå sker försämringar under användningen och kapplattan inte längre åker tillbaka till sitt utgångsläge, kan det bero på bristfällig smörjning eller spån som fastnat.



Varning!

Kapplattans profilutsnitt har mycket vassa kanter!

- **Bär alltid skyddshandskar vid underhåll och rengöring.**
- **Använd dessutom skyddsskor och skyddsglasögon.**

Så här kan du göra för att rengöra kapplattan och insidan av kapverkyget:

- Fäll manöverspaken (bild 9, pos. 1) helt bakåt.
- Lossa de båda M10-skruvarna (bild 9, pos. 2) på undersidan av verktyget. Eftersom dessa skruvar förspänner återställningsfjädrarna måste de lossas växelvis och i små steg för att undvika att bottenplattan kläms.
- Ta ut kapplattan nedåt ur verktyget (bild 9, pos. 3). Om kapplattan sitter för hårt klämd ska du lossa de 8 M10-skruvarna på sidorna ett halvt varv och trycka ut kapplattan.
- Kontrollera kapplattan beträffande skador och repor samt brott i kapkanterna.
- Rengör kapplattan noggrant, avlägsna eventuellt spån som fastnat och smörj därefter in alla sidor med rikligt med universalfett.
- Rengör insidan (bild 9, pos. 4) av verktyget och blås ur med tryckluft.
- Smörj in alla ytor noga med universalfett.



Varning!

Vid arbeten med tryckluft kan delar eller spån flyga runt och orsaka personskador.

- **Bär skyddsglasögon.**
- **Se upp så att ingen befinner sig i närheten.**

- För montage: För in kapplattan, sätt i fjädrarna i de nedre hålen på kapplattan och skruva fast bottenplattan jämnt och växelvis i små steg med de två M10x25-skruvarna.
- Dra vid behov även åt de 8 skruvarna på sidorna ordentligt igen. Åtdragningsmoment för dessa M10-skruvar är 20-30 Nm.
- Kontrollera funktion och fri rörlighet.

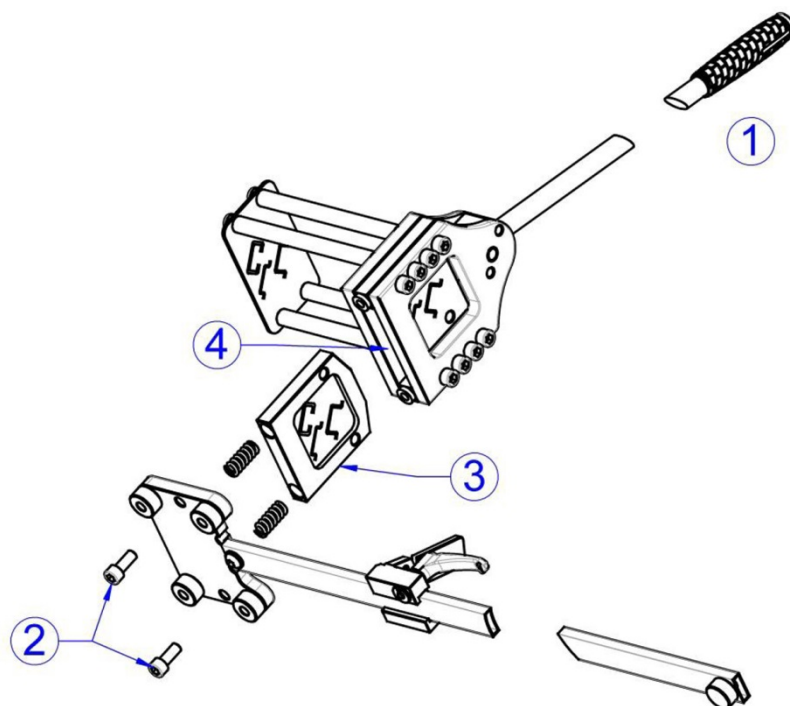


Bild 9: Underhåll av kapplattan

7.2 Allmänt underhåll och inspektion

Användaren är skyldig att underhålla och sköta kapverktyget enligt anvisningarna i bruksanvisningen och enligt gällande nationella normer och föreskrifter.

Intervallerna delas in beroende på hur ofta underhållet behöver utföras:

Före varje användningstillfälle ska du ...

- ... kontrollera kapverktyget visuellt beträffande skador.
- ... rengöra profilöppningar.

Varje vecka ska du ...

- ... kontrollera att manöverspaken och kapkniven fungerar korrekt.
- ... rengöra bärytan och profilöppningarna med tryckluft.
- ... kontrollera att anslagsluckans lagring är stabil.
- ... kontrollera att verktyget står stabilt på arbetsbänken.

Varje månad ska du ...

- ... kontrollera att markeringar och texter går att läsa och inte är skadade, samt byta ut vid behov.
- ... smörja in excenterspännarens löpyta med rikligt med universalfett.
- ... smörja in kniven och kapverktyget lätt med fett för att skydda mot korrosion. Använd pensel och korrosionsskyddsolja.
- ... kontrollera att kapknivens egg är vass och vid behov byta ut kniven. Ökad gradbildning på profilen är ett tecken på slitage hos kapplattan.

8 Demontage och avfallshantering

SE



OBS!

Använd endast originalreservdelar.

8 Demontage och avfallshantering

- Även vid demontage och avfallshantering av verktyget ska du bära personlig skyddsutrustning, särskilt handskar och skyddsskor (jfr stycke 1.4 "Personlig skyddsutrustning").

Avbitaren för DIN-skenor ska avfallshandteras eller återvinnas enligt nationella föreskrifter.

9 Kontaktuppgifter

- Har du tekniska frågor kan du vända dig till:
 - Tel.: +49(0)2772 505-9052
 - E-post: info@rittal.de
 - Hemsida: www.rittal.de
- Vid frågor om försäljning och service är du välkommen att kontakta din lokala Rittal-organisation: www.rittal.com/contact.

Rittal – The System.

Faster – better – everywhere.

- Enclosures
- Power Distribution
- Climate Control
- IT Infrastructure
- Software & Services

You can find the contact details of all Rittal companies throughout the world here.



www.rittal.com/contact

RITTAL GmbH & Co. KG
Auf dem Stuetzelberg · 35745 Herborn · Germany
Phone +49 2772 505-0
E-mail: info@rittal.de · www.rittal.com

12.2019 / D-0100-00000215-00-SE

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES

FRIEDHELM LOH GROUP

