

SR CUTTER BEDIENUNGSANLEITUNG



**LUFT
FÜHRUNG**

 **PICHLER**

Lüftung mit System.

Inhalt

CE Zertifizierung	2
Technische Daten	3
Präsentation	4
Vorbereitungen für das Schneiden	5
Anleitung für das Schneiden	7
Anleitung für die Nocken	10
Anleitung für den Transport	11
Problemlösung	12
Ersatzteile	14

SR Cutter

Konformitätserklärung

Lindab erklärt, dass dieses Produkt den Anforderungen gemäß 2006/42/EG, EMC 2006/95/EG entspricht.



Kenneth Lennartsson
Lindab Ventilation AB

Sicherheitshinweis

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung, bevor Sie den SR Cutter nutzen. Halten Sie diese Anleitung für andere, die mit dem SR Cutter arbeiten wollen, bereit.

1 Tragen Sie eine Schutzbrille

Gefahr durch scharfe Teile beim Abschneiden.
Gefahr beim Abschneiden der Falzspitze.

2 Benutzen Sie Schutzhandschuhe

Risiko von Schnittverletzungen beim Hantieren des Rohres.

3 Tragen Sie Gehörschutz

Die Lautstärke beim Schneiden kann bis zu 85 dB(A) betragen.

4 Achten Sie auf die Standfestigkeit Benutzen

Sie Bank nicht auf unebenen Untergründen. Achten Sie darauf, dass die Beine korrekt ausgeklappt und gesichert sind.

5 Werkbank nicht überladen

Überschreiten Sie nicht die max. Belastung und vermeiden Sie Sitzen oder Stehen auf der Werkbank.

6 Nicht in feuchtem Umfeld benutzen

Risiko von Kurzschluss

7 Schützen Sie die elektrischen Leitungen

Risiko der Beschädigung durch scharfe Blechkanten.

8 Auf- und Abbau

Benutzen Sie den Handgriff zur Erleichterung.

9 Transport

Der SR Cutter wird auf seinen Gummirädern gefahren. Vermeiden Sie schwere Belastung.



Technische Daten

Bank - zusammengelegt

Länge	1645 mm
Breite	470 mm
Höhe	350 mm

Produkt Name
11SRCUTTER SRCS2

Bank - aufgestellt

Länge	1880 mm
Länge (mit ausgezogenem Teleskoparm)	3140 mm
Breite	630 mm
Höhe	1180 mm



Maximale zugelassene

Belastung	75,0	kg
Gewicht	23,0	kg

Zubehör

Schere

Modell	3514-7R	
Leistung	500	W
Spannung	230	V
Hubzahl	2400	/min
Gewicht	2,2	kg



11SRCUTTER CSS

Spitzenschneidzange

Länge	200	mm
Gewicht	0,35	kg



11SRCUTTER NCP

Click-Beißzange klein (Ø 80-224)

Länge	290	mm
Gewicht	1,0	kg



11CSCP 40

Click-Beißzange groß (Ø 250-315)

Länge	290	mm
Gewicht	1,1	kg



11CSCP 60

Click-Zangenhalter

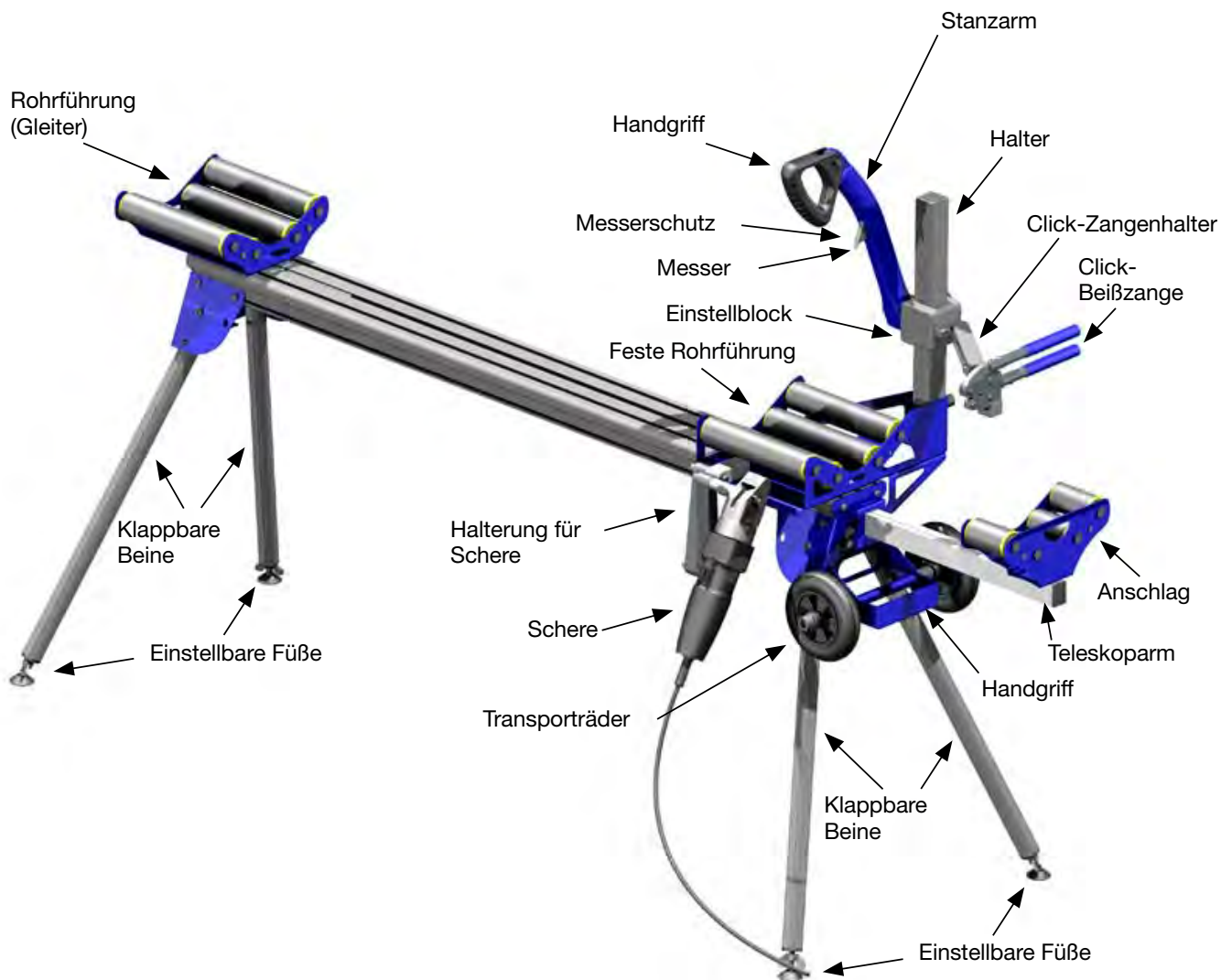
Länge	210	mm
Gewicht	0,6	kg



11SRCUTTER CSCPS 2



Präsentation



Mit dieser Arbeitsbank können Rohre mit einem Durchmesser von 80 - 315 mm und einer Länge von 200 mm aufwärts geschnitten werden.

Die Bank ist ausgerüstet mit:

- Rädern und klappbaren Beinen für den einfachen Transport zum jeweiligen Arbeitsplatz
- Einer Skala zum Einstellen der gewünschten Rohrlänge
- Einem Messer, um ein Loch für die Schere zu stanzen

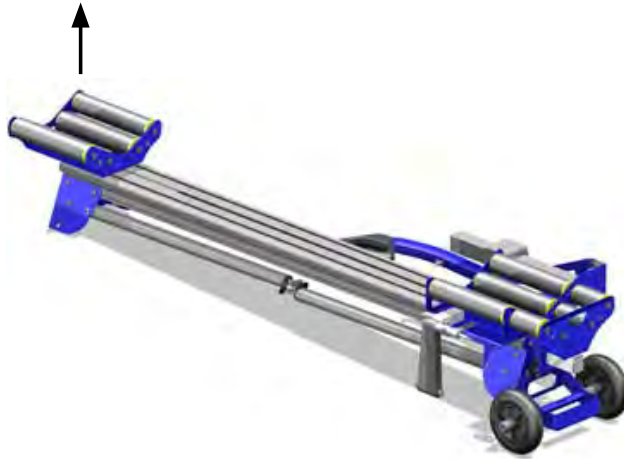
Zubehör:

- | | |
|------------------------------|--|
| • 11SRCUTTER CSS | Schere zum Schneiden der Rohre |
| • 11SRCUTTER NCP | Zange zum Abschneiden der Falzspitzen |
| • 11SRCUTTER CSCPS2 | Click-Zangenhalter zum Anbau der Nockenlange |
| • 11CSCP 40/11CSCP 60 | Click-Zange zum Nocken der Rohre |



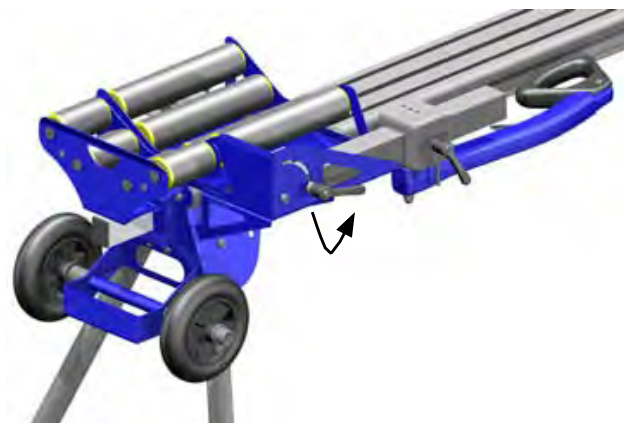
Vorbereitungen für das Schneiden

Aufstellen der Bank



1. Heben Sie die Bank auf der gegenüber liegenden Seite der Räder an.
2. Drücken Sie die Knöpfe und klappen Sie die Beine aus, bis die Knöpfe in den vorgesehenen Öffnungen einrasten.
3. Heben Sie die Bank am Handgriff auf der Räderseite an.
4. Drücken Sie die Knöpfe und klappen Sie die Beine aus, bis die Knöpfe in den vorgesehenen Öffnungen einrasten.

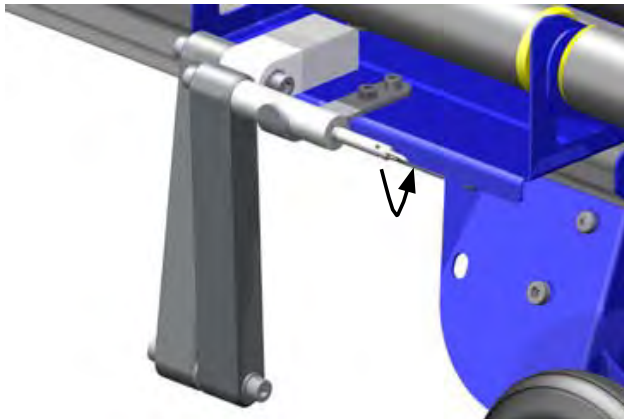
Ausklappen des Stanzarmes



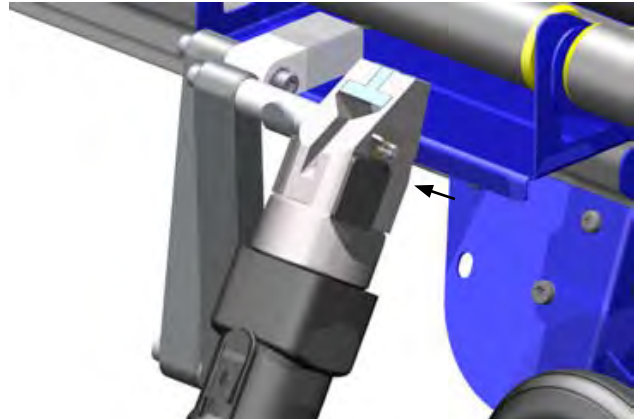
1. Lösen Sie den Feststellgriff an der Bank.
2. Bewegen Sie den Stanzarm in vertikale Position.
3. Ziehen Sie den Feststellgriff wieder an.



Montage der Schere

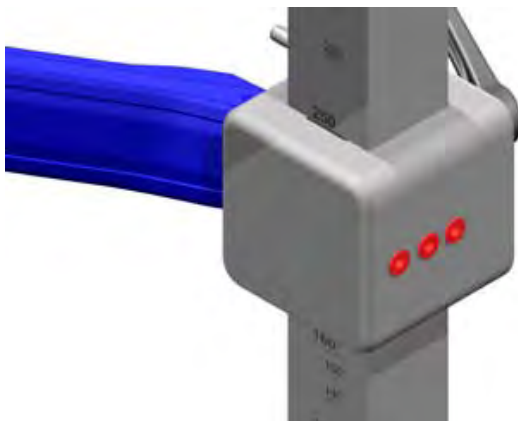


1. Drehen Sie den Splint, sodass die Schere auf den Arm geschoben werden kann.

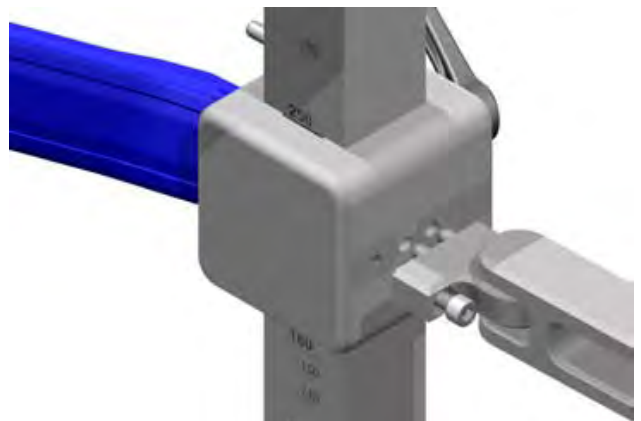


2. Montieren Sie die Schere und drehen Sie den Splint zurück, damit die Sicherung die Schere hält.

Montage des Click-Zangenhalters



1. Entfernen Sie die Plastikkappen vom Einstellblock.



2. Montieren Sie die Halterung, sodass die Stifte in die Löcher des Einstellblocks passen.
3. Ziehen Sie die Schraube an.



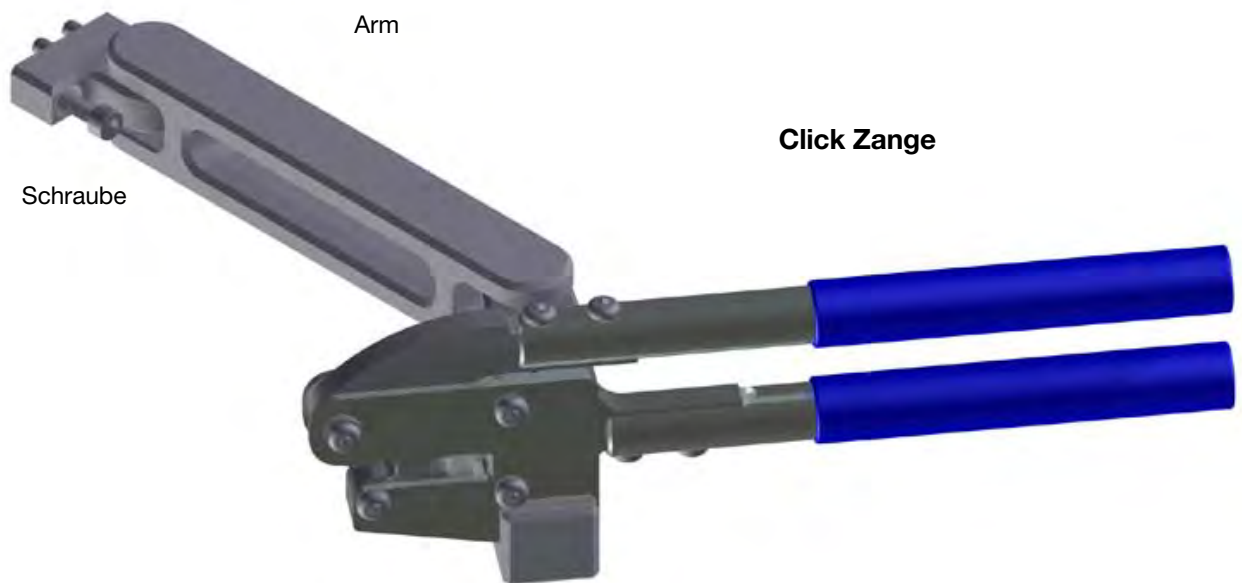
Click-Zangensatz

Stifte

Arm

Schraube

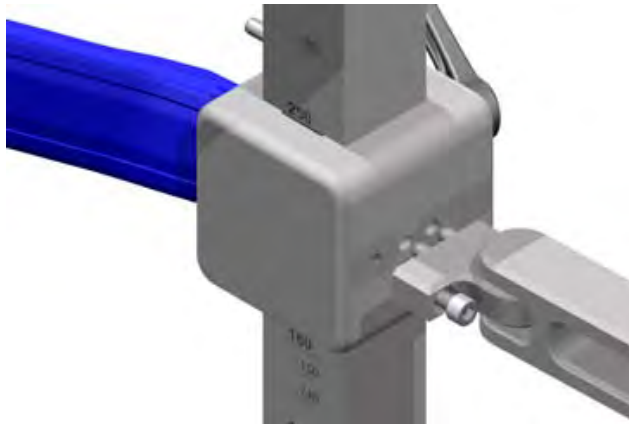
Click Zange



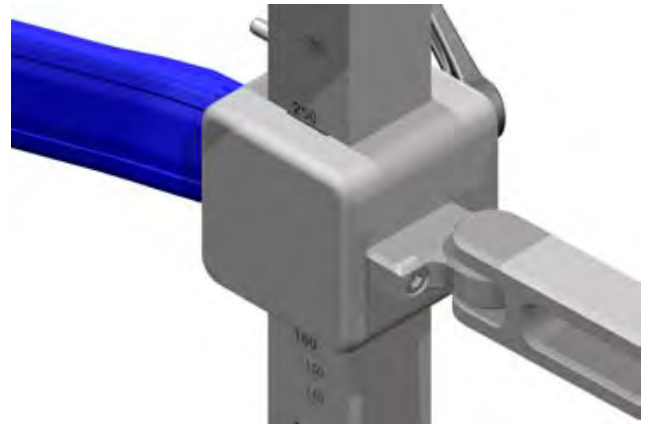
Mit der Click-Zange werden die Rohre mit den Nocken für das Safe Click-System versehen.
Um die Zange mit dem SR-Cutter zu verwenden benötigen Sie den Arm, den Click-Zangensatz.



EXKURS: Montage des Click-Zangensatz



Montieren Sie den Arm, sodass die Stifte in die Löcher des Halteblocks passen.



Ziehen Sie die Schraube fest.

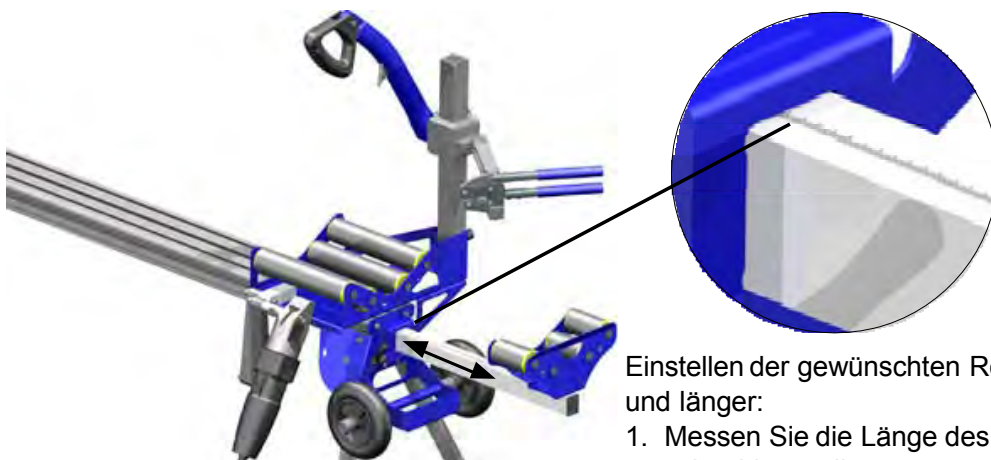


SR Cutter mit Click-Zangensatz.



Anleitung zum Schneiden

Einstellen der gewünschten Rohrlänge



Einstellen der gewünschten Rohrlänge, 200–1500 mm:

1. Lösen Sie den Feststellgriff des Teleskoparmes.
2. Stellen Sie die gewünschte Rohrlänge an der Skala des Teleskoparmes ein.
3. Ziehen Sie den Feststellgriff an.

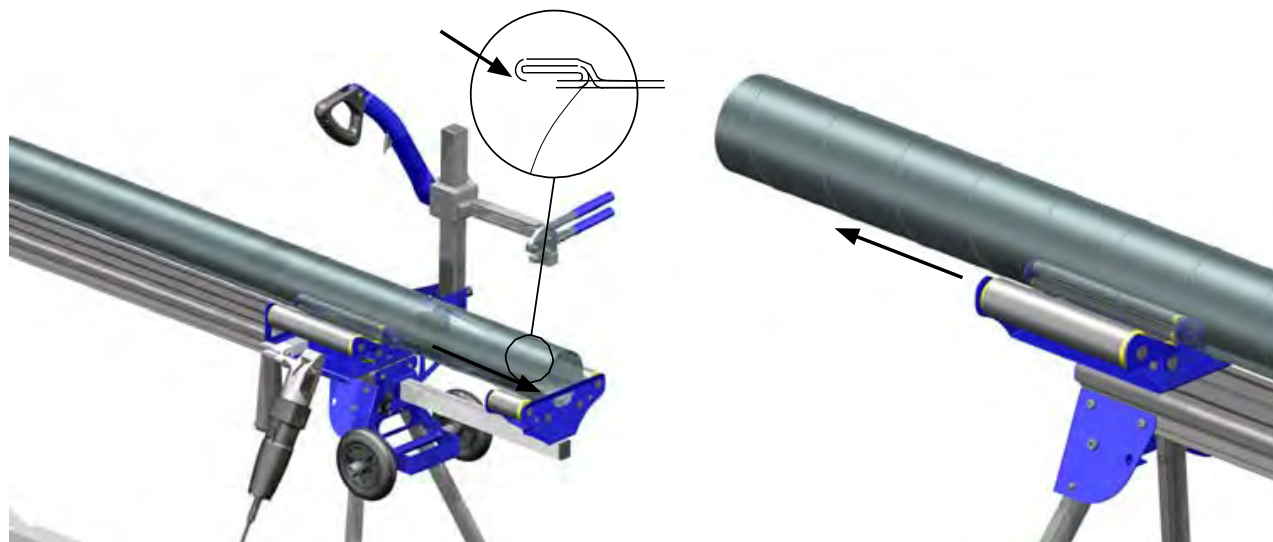
Einstellen der gewünschten Rohrlänge, 1500 mm und länger:

1. Messen Sie die Länge des Rohres, welches Sie schneiden wollen.
2. Ziehen Sie die Länge, die Sie benötigen sowie die Messerbreite (7 mm) von der Rohrlänge ab.
3. Das Resultat stellen Sie an der Skala ein.

Beispiel:

Das bereitstehende Rohr hat eine Länge von 2500 mm. Sie benötigen ein Rohr von 2000 mm Länge. Stellen Sie die Skala auf 493 mm ein. ($2500 - 2000 - 7 = 493$).

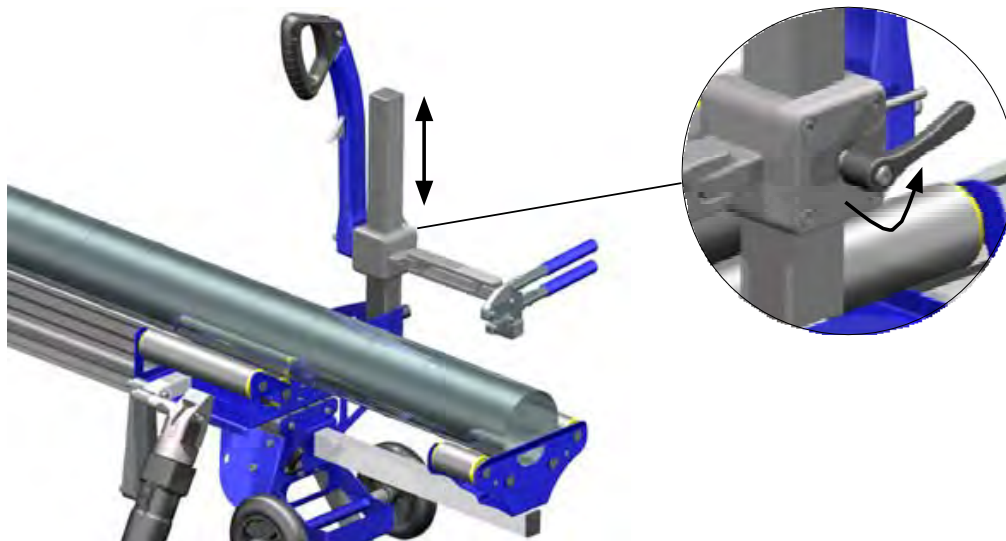
Platzieren des Rohres



1. Drehen Sie das Rohr, sodass die Falzöffnung Ihnen zugewandt ist.
2. Legen Sie das Rohr auf die Bank.
3. Drücken Sie das Ende des Rohres gegen den Anschlag am Teleskoparm.
4. Positionieren Sie die Rohrführung so nah wie möglich am anderen Ende des Rohres.

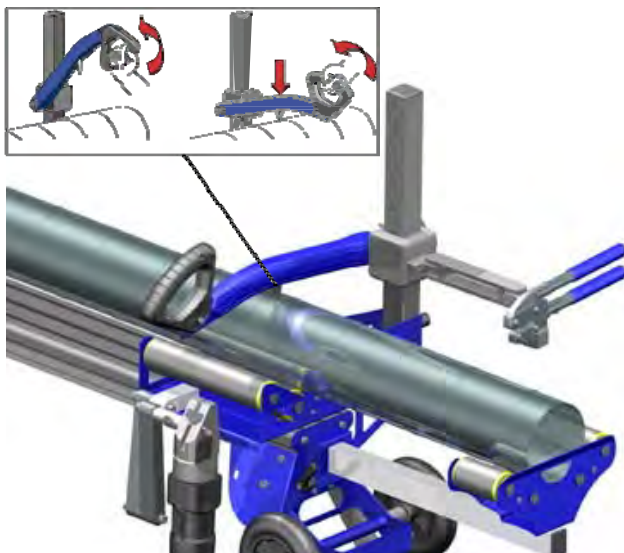


Einstellen des Stanzarmes für den richtigen Durchmesser



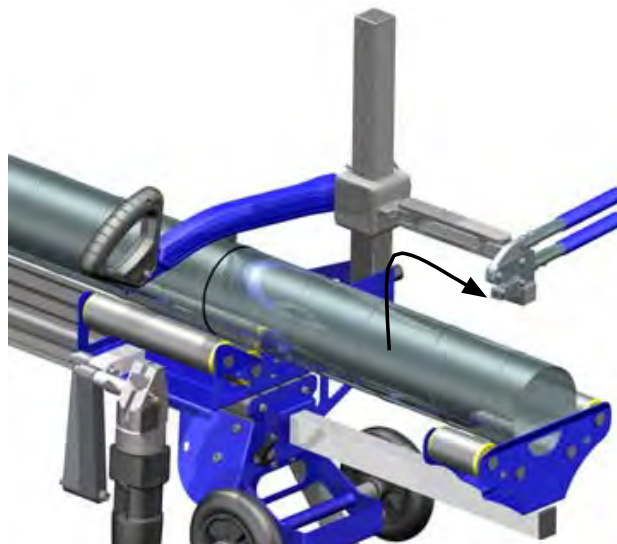
1. Lösen Sie den Feststellgriff am Einstellblock.
2. Schieben Sie den Block, bis dessen Oberkante die Markierung des Rohrdurchmessers erreicht.
3. Befestigen Sie den Feststellgriff.

Ein Loch mit dem Messer stanzen



1. Während Sie den Arm nach unten bewegen den Handgriff nach unten drehen, sodass der Messerschutz eingezogen ist.
2. Drehen Sie das Rohr, sodass das Messer "vor" dem Spiralfalz die Rohrwand berührt.
3. Halten Sie das Rohr mit einer Hand.
4. Pressen Sie den Stanzarm nach unten, bis das Messer die Rohrwand durchdringt.

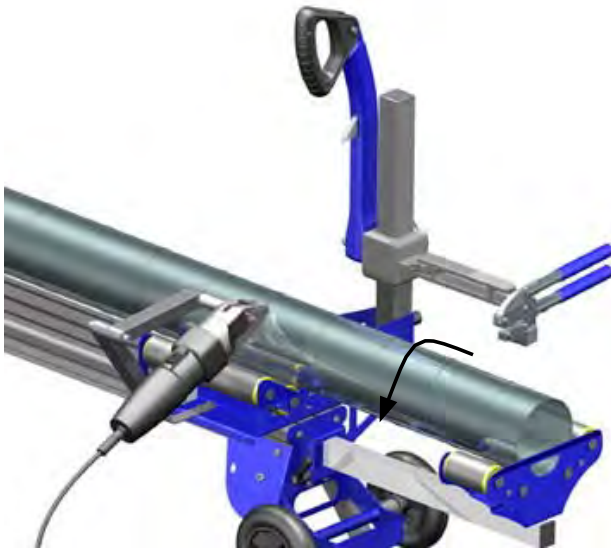
Zeichnen einer Linie mit dem Messer



1. Zeichnen Sie eine dünne Linie mit der Messerspitze um das Rohr herum. Am einfachsten geht es durch drehen "von Ihnen weg".
2. Nutzen Sie diese Linie als Führungshilfe für einen geraden Schnitt.

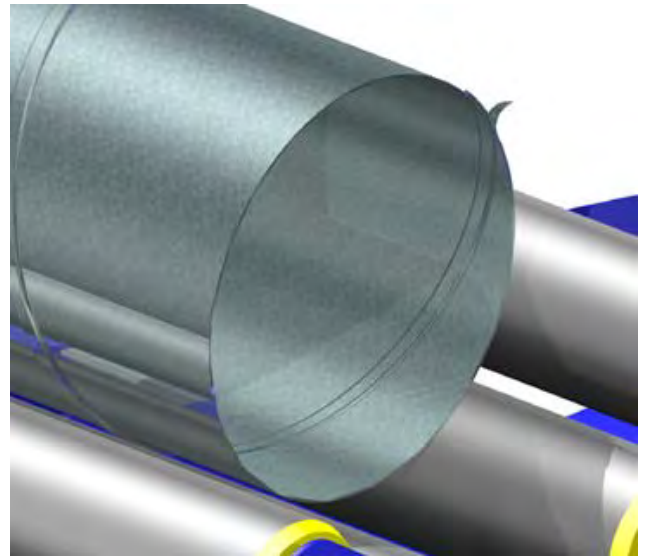


Rohre schneiden mit der Schere



1. Starten Sie die Schere.
2. Führen Sie den Schneidzahn der Schere in das Loch.
3. Drehen Sie das Rohr fast eine ganze Umdrehung in die Ihnen zugewandte Richtung. Stellen Sie sicher, dass die gezeichnete Linie in der Mitte des abgeschnittenen Streifens liegt.
4. Zum Schluss nicht mehr drehen, sondern die Schere vorwärts führen.

Schneiden der Falzspitze



Zum Schneiden der Falzspitzen empfehlen wir den Einsatz der Schneidzange NCP.

Empfehlung: Die Außenspitzen ab NW 100 mm bzw. die Innenspitzen ab NW 315 mm zu schneiden.



Nocken prägen

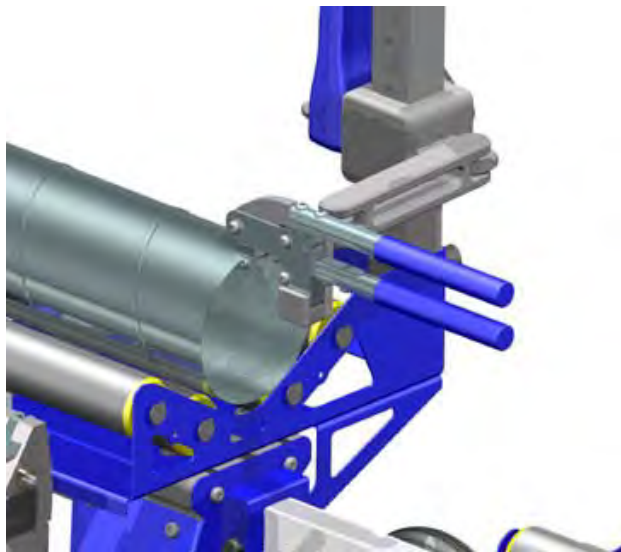
Die richtigen Click-Zangen



Benutzen Sie die richtigen Click-Zangen, um die Nocken im korrekten Abstand zum Rohrende zu erhalten.

Nehmen Sie die 40-Zange für $\varnothing 80\text{--}224$ ($\varnothing 3\text{''--}9\text{''}$).
Nehmen Sie die 60-Zange für $\varnothing 250\text{--}315$ ($\varnothing 10\text{''--}12\text{''}$).

Nocken prägen





Die empfohlene Anzahl Nocken, entnehmen Sie bitte der folgenden Tabelle.

1. Führen Sie die Zangenöffnung so weit wie möglich in das Rohrende ein.
2. Halten Sie das Rohr mit einer Hand fest.
3. Drücken Sie die Zange zusammen.
4. Platzieren Sie die Nocken gleichmäßig um den Rohrumfang.

Die Zange ist für unabhängigen Gebrauch leicht von der Werkbank zu lösen.



Tabelle: Mindestanzahl von Nocken

Ø [mm]	Nockenangen	
	40.1 	60.1 
	Empfohlene Anzahl von Nocken, die für die nötige Stabilität erforderlich sind.	
63	–	–
80–112	2	–
125–160	4	–
180–224	4	–
250–315	–	4
355–630	–	–
710–1250	–	–

Je nach Art der Aufhängung können mehr Nocken erforderlich sein, um die erforderliche Stabilität eines Rohrleitungssystems zu erreichen.

Je größer die Anzahl der Nocken, desto schwieriger wird die Montage der Teile.



Transport der Werkbank

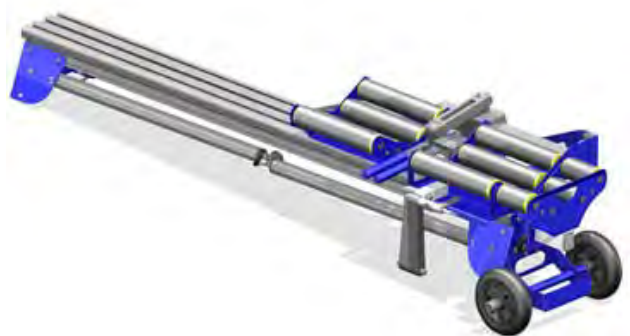


1. Schieben Sie den Teleskoparm ein und befestigen Sie den Feststellgriff.
2. Schieben Sie den beweglichen Rohrhalter so nah wie möglich zu dem festen Halter.
3. Klappen Sie den Stanzarm ein.
4. Halten Sie am Handgriff und klappen Sie die Beine auf der Räderseite ein.
5. Rollen Sie die Bank wie abgebildet.

Einklappen der Bank auf Minimalgröße z. B. für den Transport im Auto



1. Verschieben Sie den Einstellblock, sodass die Oberkante des Blocks über der 250er Markierung liegt.
2. Stellen Sie den Stanzarm in vertikale Position.
3. Legen Sie den Halter in horizontale Position.
4. Legen Sie die Click-Zange horizontal über die Bank zwischen die bewegliche und die feste Rohrführung.
5. Entfernen Sie die Schere.
6. Klappen Sie die Beine ein.



Problemlösung

Problem	Ursache	Lösung
Das Messer lässt sich nur schwer durch die Rohrwandung drücken.	Das Messer ist stumpf.	Messer entfernen und schärfen oder durch ein neues ersetzen.
	Die Höhe des Stanzarmes ist nicht korrekt eingestellt.	Verschieben Sie den Einstellblock, sodass die Markierung über dem Block und der Rohrdurchmesser übereinstimmen.
Der Schneidzahn der Schere lässt sich nicht in das gestanzte Loch einführen.	Der Zahn trifft nicht das Loch.	Stellen Sie sicher, dass die Messerschneide die Mitte des Schneidzahns trifft.
	Das Loch ist zu klein. Der Stanzarm wurde nicht bis zum Anschlag heruntergedrückt.	Drücken Sie den Stanzarm bis zum Anschlag nach unten auf die Rohrwandung.
	Das Loch ist zu klein. Die Höhe des Stanzarmes ist nicht richtig eingestellt.	Verschieben Sie den Einstellblock, sodass die Markierung oberhalb des Blocks mit dem Rohrdurchmesser übereinstimmt.
Das Rohr lässt sich mit der Schere schwer schneiden.	Die Schere ist stumpf.	Entfernen Sie den Schneidzahn der Schere und ersetzen Sie ihn durch einen neuen. (Bei starkem Verschleiß müssen u. U. auch die Backen erneuert werden.) Siehe Ersatzteilliste.
	Die Falzöffnung ist der Schere abgewandt.	Drehen Sie das Rohr, sodass die Falzöffnung der Schere zugewandt ist.
Die Falz ist mit der Schere schwer zu schneiden.	Das Stanzloch befindet sich an der falschen Stelle.	Machen Sie das Loch an der richtigen Stelle, am besten nah vor der Falz.
	Die Schere ist stumpf.	Entfernen Sie den Schneidzahn der Schere und ersetzen Sie ihn durch einen neuen. (Bei starkem Verschleiß müssen u. U. auch die Backen erneuert werden.) Siehe Ersatzteilliste.
	Falsche Arbeitsweise.	Drücken Sie die Schere etwas stärker nach vorne und abwechselnd nach oben und unten.
Das Rohr wurde nicht gerade abgeschnitten und hat eine Kerbe.	Die Schere wurde beim Schneiden nach rechts oder links gedrückt.	Ritzen Sie vor dem Schneiden mit der Messerspitze eine Markierung rund um das Rohr. Stellen Sie sicher, die Linie beim Schneiden mittig zu haben.



Problem	Ursache	Lösung
Das Rohr hat die falsche Länge.	Die Skala ist nicht auf die richtige Länge eingestellt.	Stellen Sie die richtige Länge an der Skala ein.
	Das Rohr wurde beim Schneiden nicht fest genug an den Anschlag am Teleskoparm gedrückt.	Drücken Sie das Rohr fest an den Anschlag.
	Die feste Rohrführung hat sich gelöst.	Fixieren Sie die Führung mit seinen 2 Feststellschrauben. Achten Sie darauf, dass der Abstand zwischen der Kante des Schneidzahns der Schere und dem Anschlag mit der Markierung der Skala übereinstimmen.
Die Clickzange macht Löcher in die Rohrwandung.	Die Stoppschraube der Zange ist zu weit eingedreht.	Lösen Sie die Schraube leicht. Kontrollieren Sie, wie die Nocken aussehen, siehe auch Anleitung "Nocken kontrollieren".
Die Clickzange macht zu flache Nocken.	Die Stoppschraube der Zange ist zu weit herausgedreht.	Befestigen Sie die Schraube leicht. Kontrollieren Sie, wie die Nocken aussehen, siehe auch Anleitung "Nocken kontrollieren".
Die Clickzange drückt Dellen in die Rohrwandung im Umfeld der Nocken.	Justiere mit der Anschlagsschraube den Abstand entsprechend der Blechqualität bzw. -dicke.	Drehe die Schraube etwas heraus. Prüfe die Nockenausprägung gemäß der Anleitung "Nocken kontrollieren".



Bank (SR Cutter)



Bank
11SRCUTTER SRCS2

Zubehör



Clickzangenhalter
11SRCUTTER CSCPS2

Ersatzteile



Rolle (100) + Buchsen
CSPR2 100



Rolle (250) + Buchsen
CSPR2 250



Buchsen, 2 Stück
CSPRB2



Schneidenschutz
CSKP2



Stift für Schere
CSSAA2



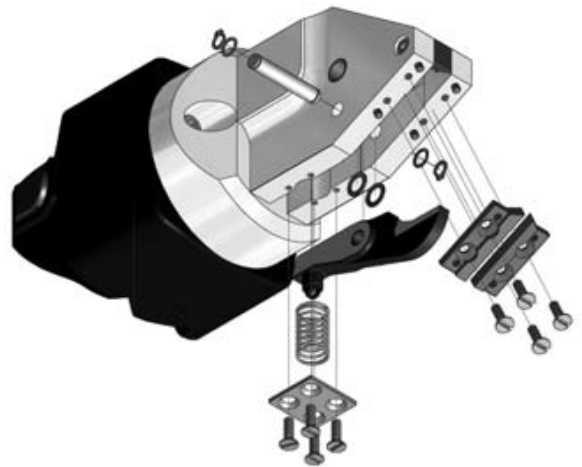
Messerklinge
CSKE2



Fuß für Beine
SRCSF2



Schere (Dräco 3514-7R)



Schere 3514-7R
11SRCUTTER CSS

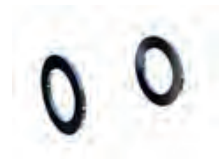
Ersatzteile



Schererschneidzahn
37140
CSSK



Stiftsatz für Schneidzahn
37140
CSSKPS



Ringsatz für Schneidzahn
37140
CSSSSS



Seitliche Schneidbacken
SJS



Schrauben- und Stiftesatz
SSPS



Clickzange



11CSCP 40

11CSCP 60

Clickzange

11CSCP 40

11CSCP 60



Lehre (im Lieferumfang enthalten)

CSNC





Für den Inhalt verantwortlich: J. Pichler Gesellschaft m.b.H.

Fotos: Archiv J. Pichler Gesellschaft m.b.H. | Text: J. Pichler Gesellschaft m.b.H.

Alle Rechte vorbehalten | Alle Fotos Symbolfotos | Änderungen vorbehalten | Version: %&/\$% \#XV



Lüftung mit System.

J. PICHLER
Gesellschaft m.b.H.

ÖSTERREICH
9021 KLAGENFURT
AM WÖRTHERSEE
Karlweg 5
T +43 (0)463 32769
F +43 (0)463 37548

1100 WIEN
Doerenkampgasse 5
T +43 (0)1 6880988
F +43 (0)1 6880988-13

office@pichlerluft.at
www.pichlerluft.at

PICHLER & CO d.o.o.
prezračevalni sistemi

SLOVENIA
2000 MARIBOR
Cesta k Tamu 26
T +386 (0)2 46013-50
F +386 (0)2 46013-55

pichler@pichler.si
www.pichler.si

KLIMA DOP d.o.o.
klimatizacija i ventilacija

SERBIA
11070 NOVI BEOGRAD
Autoput Beograd-Zagreb
bb (Blok 52 – prostor GP
„Novi Kolektiv“)
T +381 (0)11 3190177
F +381 (0)11 3190563

office@klimadop.com
www.klimadop.com