

SR Cutter Bedienungsanleitung

Inhalt

CE Zertifizierung	2
Technische Daten	3
Präsentation	4
Vorbereitungen für das Schneiden	5
Anleitung für das Schneiden	8
Anleitung für die Nocken	11
Anleitung für den Transport	12
Problemlösung	13
Ersatzteile	15
Ansprechpartner bei Lindab	18

SR Cutter 103427

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

SRCS2 3000

Produkt Nr.

103 427

SRCS2 3000 US

103 428

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



CSS EU 230

226 607

CSS UK 110

226 609

CSS CH 230

226 608

CSS US 110

100 886

Falzspitzenzange

Länge	200	mm
Gewicht	0,35	kg



NCP

226 618

Click Beißzange klein (Ø 80-224)

Länge	290	mm
Gewicht	1,0	kg



CSCP 40

100 754

CSCP 60

100 755

Click-Beißzange groß (Ø 250-315)

Länge	290	mm
Gewicht	1,1	kg

Click-Zangenhalter

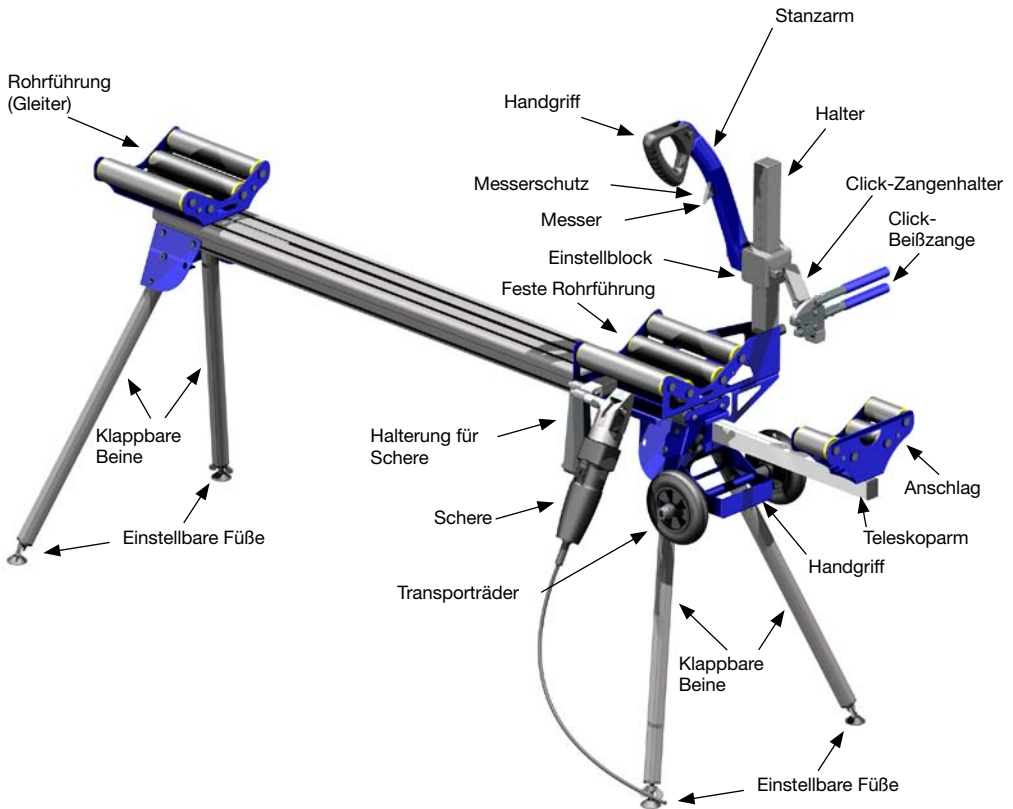
Länge	210	mm
Gewicht	0,6	kg



CSCPS 2

103 430

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:

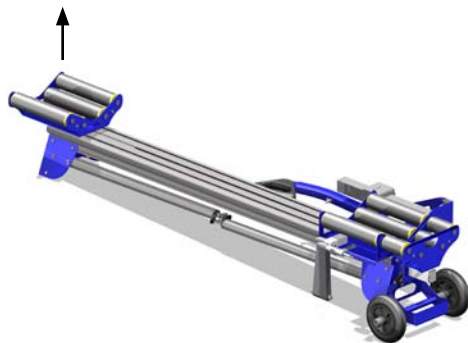
- Rädern und klappbaren Beinen für den einfachen Transport zum jeweiligen Arbeitsplatz
- Einer Skala zum Einstellen der gewünschten Rohrlänge
- Einem Messer, um ein Loch für die Schere zu stanzen

Zubehör:

- Schere zum Schneiden der Rohre
- Zange zum Abschneiden der Falzspitzen
- Click-Zangenhalter zum Anbau der Nockenzange
- Click-Zange zum Nocken der Rohre

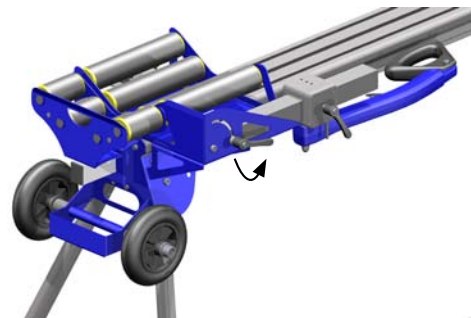
Vorbereitungen für das Schneiden

Aufstellen der Bank



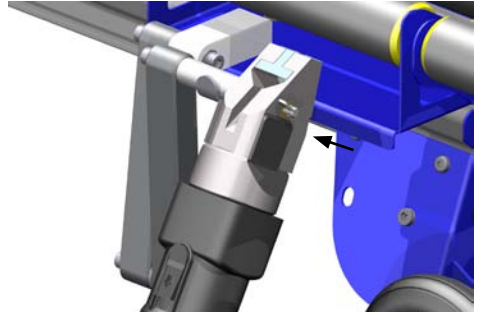
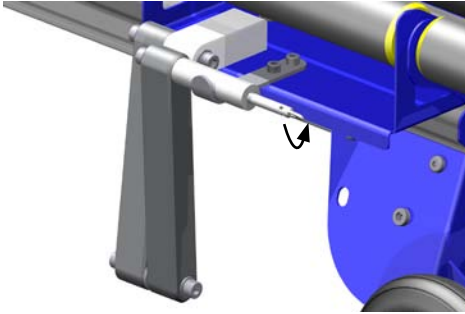
1. Heben Sie die Bank auf der gegenüber liegenden Seite der Räder an.
2. Drücken Sie die Knöpfe und klappen Sie die Beine aus, bis die Knöpfe in den vorgesehenen Öffnungen einrasten.
3. Heben Sie die Bank am Handgriff auf der Räderseite an.
4. Drücken Sie die Knöpfe und klappen Sie die Beine aus, bis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

Ausklappen des Stanzarmes



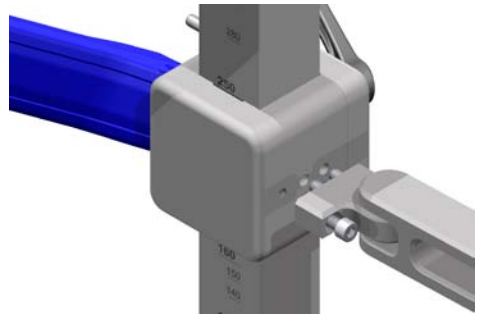
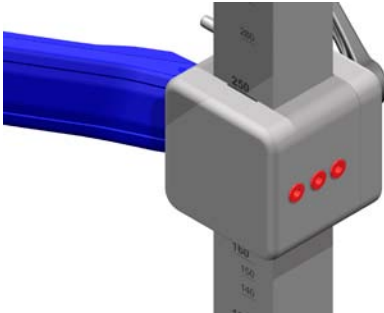
1. Lösen Sie den Feststellgriff an der Bank.
2. Bewegen Sie den Stanzarm in vertikale Position.
3. Ziehen Sie den Feststellgriff wieder an.

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.

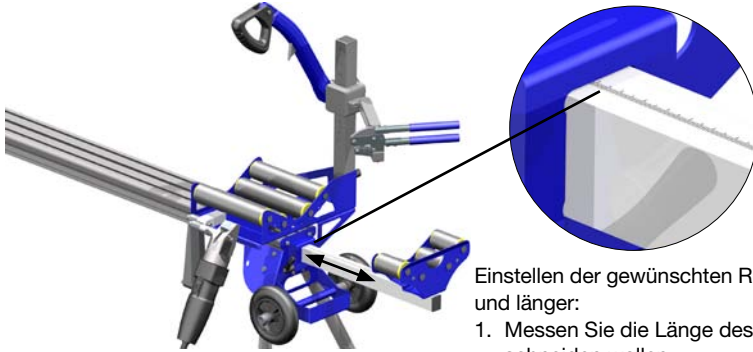
Montage des Click-Zangenhalters



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.

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.

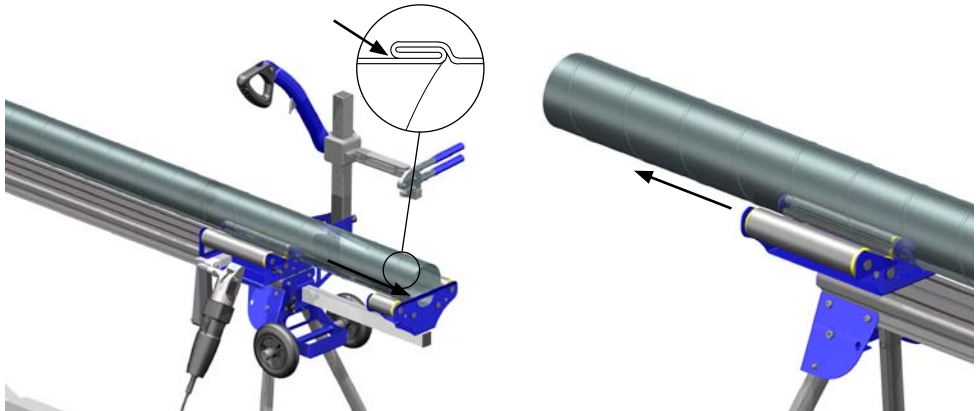
Einstellen der gewünschten Rohrlänge, 1500 mm und länger:

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:

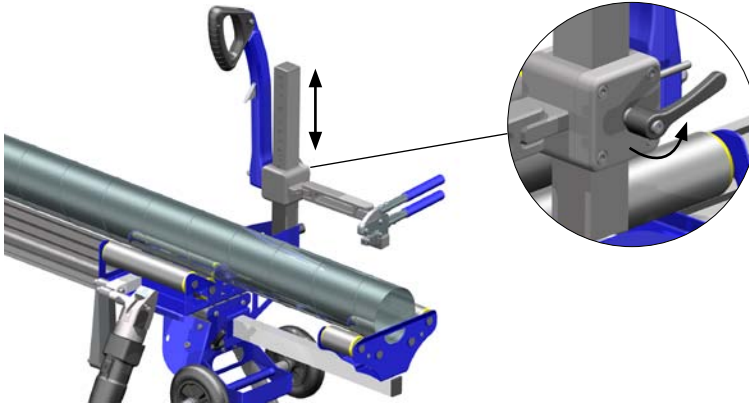
Das bereitstehende Rohr hat eine Länge von 2500 mm. Sie benötigen ein Rohr von 2000 mm Länge. Stellen Sie die Skala auf 493 mm ein. ($2500 - 2000 - 7 = 493$).

Platzieren des Rohres



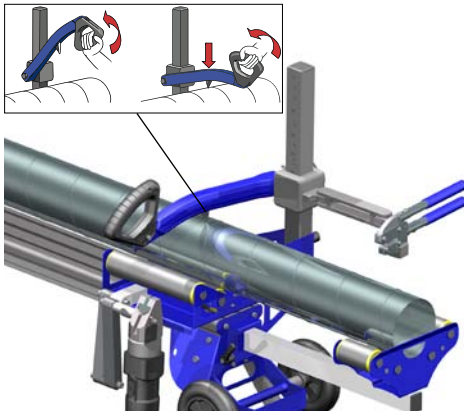
1. Drehen Sie das Rohr, sodass die Falzöffnung Ihnen zugewandt ist.
2. Legen Sie das Rohr auf die Bank.
3. Drücken Sie das Ende des Rohres gegen den Anschlag am Teleskoparm.
4. Positionieren Sie die Rohrführung so nah wie möglich am anderen Ende des Rohres.

Einstellen des Stanzarmes für den richtigen Durchmesser



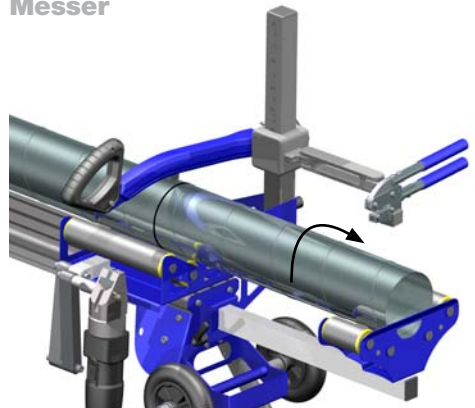
1. Lösen Sie den Feststellgriff am Einstellblock.
2. Schieben Sie den Block, bis dessen Oberkante die Markierung des Rohrdurchmessers erreicht.
3. Befestigen Sie den Feststellgriff.

Ein Loch mit dem Messer stanzen



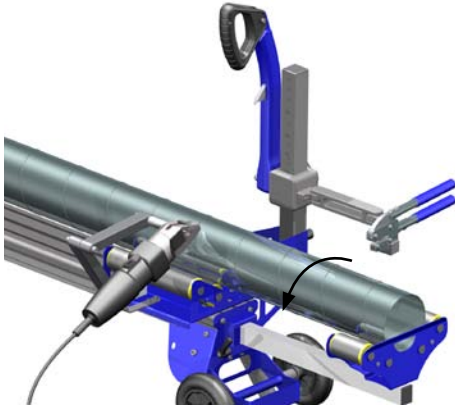
1. Während Sie den Arm nach unten bewegen den Handgriff nach unten drehen, sodass der Messerschutz eingezogen ist.
2. Drehen Sie das Rohr, sodass das Messer "vor" der Spiralfalz die Rohrwand berührt.
3. Halten Sie das Rohr mit einer Hand.
4. Pressen Sie den Stanzarm nach unten, bis das Messer die Rohrwand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

Zeichnen einer Linie mit dem Messer



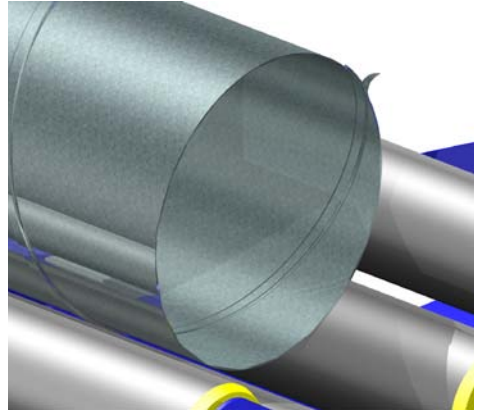
1. Zeichnen Sie eine dünne Linie mit der Messerspitze um das Rohr herum. Am einfachsten geht es durch drehen "von Ihnen weg".
2. Nutzen Sie diese Linie als Führungshilfe für einen geraden Schnitt.

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 Ihnen zugewandter 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.

Lindab empfiehlt, die Außenspitzen ab NW 100 mm bzw. die Innenspitzen ab NW 315 mm zu schneiden.

Nocken prägen

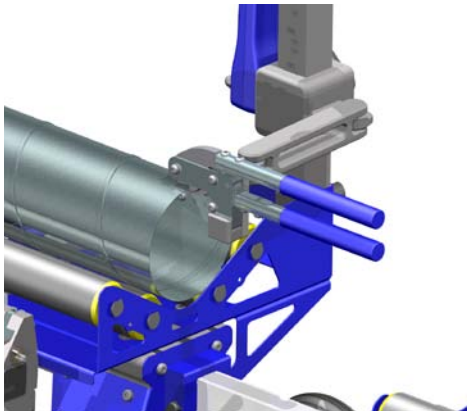
Die richtigen Click-Zangen



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

Nehmen Sie die 40-Zange für \varnothing 80–224 (\varnothing 3"–9").
Nehmen Sie die 60-Zange für \varnothing 250–315 (\varnothing 10"–12").

Nocken prägen



Für die empfohlene Anzahl Nocken, bitte Einsicht in die "Montageanleitung Lindab Safe und Lindab Safe Click" nehmen.

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. Um die Nocken zu kontrollieren, bitte Anleitung "Nocken prüfen" lesen.
5. Platzieren Sie die Nocken gleichmäßig um den Rohrumfang.

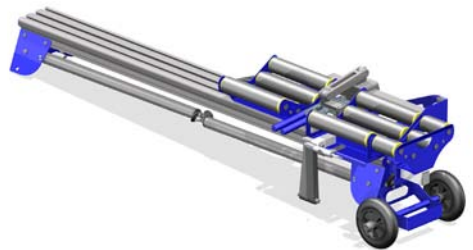
Die Zange ist für unabhängigen Gebrauch leicht von der Werkbank zu lösen.

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



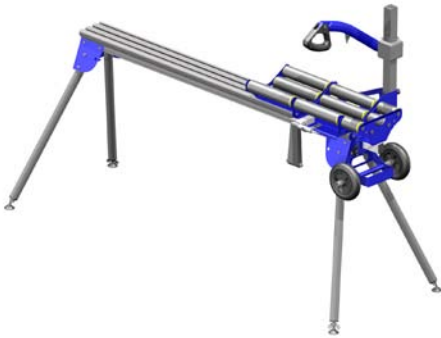
1. Verschieben Sie den Einstellblock, sodass die Oberkante des Blocks über der 250er Markierung liegt.
2. Stellen Sie den Stanzarm in vertikale Position.
3. Legen Sie den Halter in horizontale Position.
4. Legen Sie die Click-Zange horizontal über die Bank zwischen die bewegliche und die feste Rohrführung.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

SRCS2 3000 103 427

SRCS2 3000 US 103 428

Ersatzteile



Rolle (100) + Buchsen

CSPR2 100 103 493



Rolle (250) + Buchsen

CSPR2 250 103 494



Buchsen, 2 Stück

CSPRB2 103 495



Clickzangenhalter

CSCPS2 103 430



Stift für Schere

CSSAA2 103 498



Messer Klinge

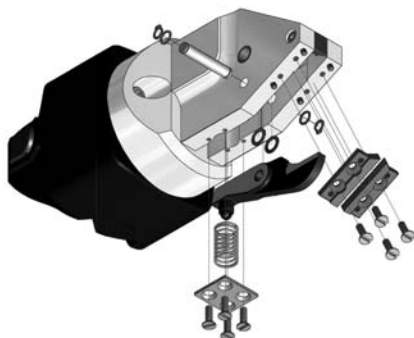
CSKE2 103 496



Fuß für Beine

SRCSF2 103 497

Schere (Dräco 3514-7R)



Schere 3514-7R

CSS EU 230 226 607

CSS UK 110 226 609

CSS CH 230 226 608

CSS US 110 100 886

Ersatzteile



Scherschneidzahn
37140

CSSK 226 611



Stiftsatz für Schneidzahn
37140

CSSKPS 100 146



Ringsatz für Schneidzahn
37140

CSSSSS 100 147



Seitliche Schneidbacken

SJS 226 623



Schrauben- und Stiftesatz

SSPS 100 002

Clickzange



Clickzange

CSCP 40 100 754

CSCP 60 100 755

Ersatzteile



Lehre

CSNC 100 096

Kontakt Deutschland

Zentrale

Lindab GmbH
Carl-Benz-Weg 18
22941 Bargteheide
Telefon 04532 2859 0
Fax 04532 2859 98

Niederlassungen

Berlin

Gewerbepark City West
Sophie-Charlotten-Str. 4d
14059 Berlin
Telefon 030 3030638 0
Fax 030 3030638 38

Frankfurt

Dreieichstr. 11
64546 Mörfelden - Walldorf
Telefon 06105 22095
Fax 06105 21633

Köln

Fuggerstr. 36
51149 Köln
Telefon 02203 300020
Fax 02203 35089

Mannheim

Heppenheimer Str. 31 - 33
68309 Mannheim
Telefon 0621 7286 0
Fax 0621 7286 36

Nürnberg

Am Keuper 2
90475 Nürnberg
Telefon 09128 72275 0
Fax 09128 72275 75

Stuttgart

Echterdinger Str. 99
70794 Filderstadt
Telefon 0711 707098 40
Fax 0711 707098 49

Weimar

Günter-Junkes-Str. 3
99428 Isseroda
Telefon 03643 2399 0
Fax 03643 2399 42

www.lindab.de

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

