

# SEMET

**SE** Bruksanvisning  
Handdriven sickmaskin

**DK** Brugsanvisning  
Håndbetjent sikkemaskine

**11390-0104**

**XB 50/180**



## 1. BESKRIVNING OCH ANVÄNDNING AV MASKINEN

Maskinen är avsedd för falsning, krympning, rundning, klippning och riktning av plåtämnen samt för inläggning av tråd med hjälp av speciella verktyg, trissor.

Sickmaskinen har en stabil stålkonstruktion med hål i ramen för att fästa maskinen i underlaget. Maskinen körs manuellt via en vev, som påverkar kugghjulen, vilka påverkar den övre resp nedre axeln.

Den övre axeln är ställbar och pressas ned med en vev.

## 2. MASKINENS HANDHAVANDE

Under körning i maskinen måste man, för att undvika personskador (se kapitel 8), tillse att alla säkerhetsanordningar är i funktion. Innan man börjar använda maskinen måste den fästas väl i underlaget med 3 st M10 skruvar (ingår ej i maskinleveransen).

Trissor väljs beroende på vilken typ av bearbetning som skall utföras.

## 3. BYTE AV TRISSOR

Varje trissa har en speciell funktion.

För byte av trissor, gör som följer:

använd den medlevererade nyckeln och skruva bort den högergående muttern på övre axeln och tag av trissan. Observera, att när man skruvar bort muttern på den nedre axeln, så är den vänstergångad. När man monterar de nya trissorerna, se till att de blir riktigt fastsatta med kilen, så att de inte vrider sig runt axeln.

Justering av underaxeln göres med hjälp av handtaget (nr 8). Efter det man lossat på låsvredet (nr 14), så vrid handtaget så att den undre axeln rör sig axiellt. Efter justering, lås fast med låsvredet.

## 4. JUSTERING AV ANSLAGSSTOPP

Anslagsstoppet (nr 6) justeras genom att lossa på vingmuttrarna (nr 13), på båda sidor av maskinen och ställ sedan in anslagsstoppet i önskat läge. Efter justeringen, lås anslaget med de båda skruvarna. Fästklackarna kan sättas i två olika lägen. För maximalt arbetsdjup, måste man ta bort anslagsstoppet helt.

## 5. JUSTERING AV TRYCKET PÅ TRISSORNA

Justeringen sker genom att skruva åt eller lossa på veven (nr 10) uppe på maskinen.

När man bearbetar en djup profil, kan det vara nödvändigt att upprepa arbetsförloppet och då med ett större tryck (ett mindre avstånd mellan trissorerna).

## 6. TEKNISKA DATA

Längd.....	515 mm (20")
Bredd .....	210 mm (10 <sup>3</sup> / <sub>2</sub> )
Höjd .....	395 mm (15")
Vikt .....	23 kg (50 lb)
Max plåttjocklek (hållfasthet 400 Mpa).....	0,8 mm (1/32")
Avstånd mellan axlarna.....	49 mm
Arbetsdjup.....	225 mm (11")
Arbetsdjup med anslagsstoppet borttaget .....	180 mm (7")
Den övre axeln går upp till.....	16 mm (ca 5/8")
Min diameter på bearbetat plåtämne vid djup 180 mm .....	100 mm (4")

## 7. UNDERHÅLL

Maskinen kräver inte något speciellt underhåll. De markerade ställena skall smörjas var 50:e arbetstimma med ett par droppar J3-maskinolja (OL 36). Var 100:e arbetstimma skall kugghjulen smörjas med smörjfett.

## 8. ARBETSSÄKERHET

Endast utbildad personal, som är väl införstådd med hur maskinen fungerar, får lov att arbeta i maskinen. Personalen måste vara medveten om att riskområden uppstår, dels mellan plåtarna innan de förs in mellan trissorerna och dels, där materialet kommer i kontakt med trissorerna; att köra maskinen utan skyddsutrustning är förbjudet.

## 9. GARANTI

Tillverkaren lämnar en garanti på 12 månader, räknat från igångkörning av maskinen.

Eventuella reklamationer skall omgående anmälas till Belano Maskin AB, Alingsås.

## 10. FÖRSÄLJNINGSVILLKOR

Maskinen säljs monterad. Följande tillbehör levereras med maskinen: 1 nyckel för trissmuttrar, 1 insexnyckel (nr 8) och 9 par trissor. Med varje maskin lämnas en bruksanvisning, tillverkarens garanti och certifikat gällande kvalitet och maskinens fullständighet. Maskinen levereras förpackad i en låda.

## 1. BESKRIVELSE OG BRUG AF MASKINEN

Maskinen er beregnet til falsning, krympning, afrunding, klipning og tilretning af pladeemner samt til indlægning af tråd ved hjælp af de særlige ruller.

Sikkemaskinen har en stabil stålkonstruktion med monteringshuller i rammen, så maskinen kan fastmonteres på underlaget. Maskinen drives manuelt ved hjælp af et håndsving, der trækker tandhjulene, som igen påvirker den øverste og nederste aksel.

Den øverste aksels tryk kan justeres med et håndsving.

## 2. BETJENING AF MASKINEN

Under brug af maskinen skal det kontrolleres, at samtlige sikkerhedsanordninger fungerer, for at undgå personskade (se kapitel 8). Inden maskinen tages i brug, skal den monteres forsvarligt på underlaget med 3 M10-skrue (medfølger ikke). Vælg ruller ud fra, hvilken type bearbejdning der skal udføres.

## 3. UDSKIFTNING AF RULLER

Hver enkelt rulle har en bestemt funktion.

Rullerne udskiftes på følgende måde:

Skru møtrikken (med højre gevind) på den øverste aksel af med den medfølgende nøgle, og afmonter rullen. Gør det samme på den nederste aksel. Bemærk, at møtrikken på den nederste aksel har venstre gevind. Når de nye ruller monteres, skal det kontrolleres, at de fastgøres korrekt med kilerne og ikke løber frit på akslerne.

Den nederste aksel justeres ved hjælp af håndtaget (8). Løsn låsepalen (14), og drej herefter håndtaget for at justere den nederste aksel aksi-alt. Fastlås akslen med låsepalen efter justering.

## 4. JUSTERING AF ANSLAGSSTOP

Anslagsstoppet (6) justeres ved at løsne vingemøtrikkerne på låseskruerne (13) på begge sider af maskinen og herefter anbringe anslagsstoppet i den ønskede position. Efter justeringen låses anslagsstoppet med de to skrue. Beslaget kan monteres i to forskellige positioner. For at opnå maksimal arbejdsdybde skal anslagsstoppet afmonteres helt.

## 5. JUSTERING AF TRYKKET PÅ RULLERNE

Justering foretages ved at stramme eller løsne håndsvinget (10) på maskinens overside.

Ved bearbejdning af dybe profiler kan det være nødvendigt at gentage arbejdsgangen med et større tryk (mindre afstand mellem rullerne).

## 6. TEKNISKE DATA

Længde.....	515 mm (20")
Bredde .....	210 mm (10,5")
Højde .....	395 mm (15")
Vægt.....	23 kg (50 lb)
Maks. pladetykkelse (styrke 400 Mpa).....	0,8 mm (1/32")
Afstand mellem akslerne .....	49 mm
Arbejdshøjde.....	225 mm (11")
Arbejdsdybde med afmonteret anslagsstop.....	180 mm (7")
Øverste aksel kan hæves op til.....	16 mm (ca. 5/8")
Min. diameter af bearbejdet pladeemne ved en dybde på 180 mm.....	100 mm (4")

## 7. VEDLIGEHOLDELSE

Maskinen kræver ingen særlig vedligeholdelse. De markerede steder skal smøres efter hver 50 arbejdstimer med et par dråber J3-maskinolie (OL 36). Efter hver 100 arbejdstimer skal tandhjulene smøres med smørefedt.

## 8. ARBEJDSIKKERHED

Maskinen må kun betjenes af fagfolk med en grundig forståelse af, hvordan maskinen fungerer. Brugeren skal være bekendt med, at der opstår risikozoner dels mellem pladerne, inden de føres ind mellem rullerne, dels når materialet kommer i kontakt med rullerne. Maskinen må ikke betjenes uden personlige værnemidler.

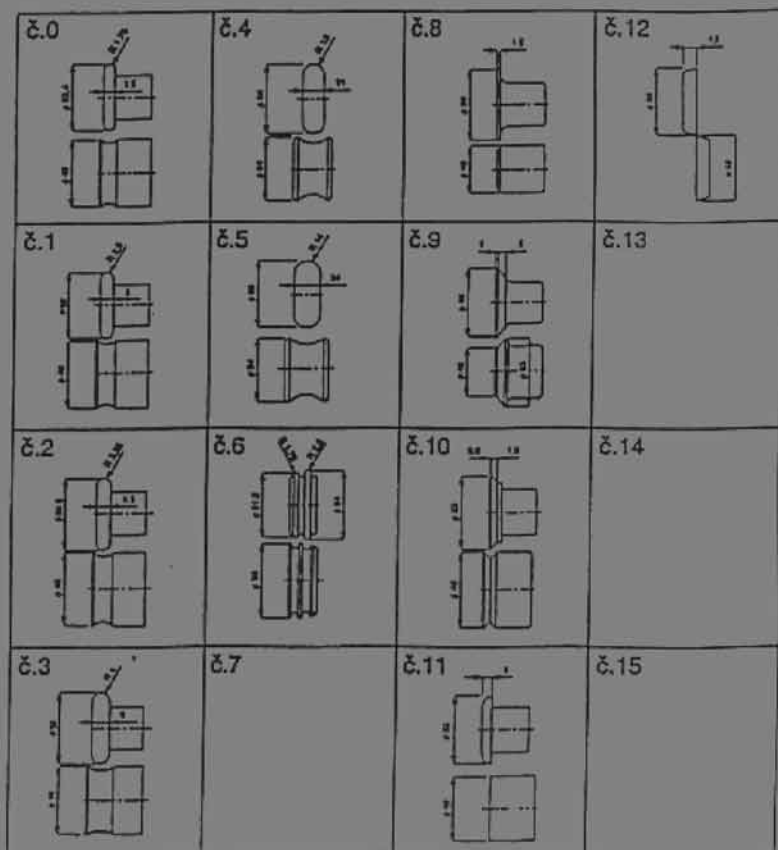
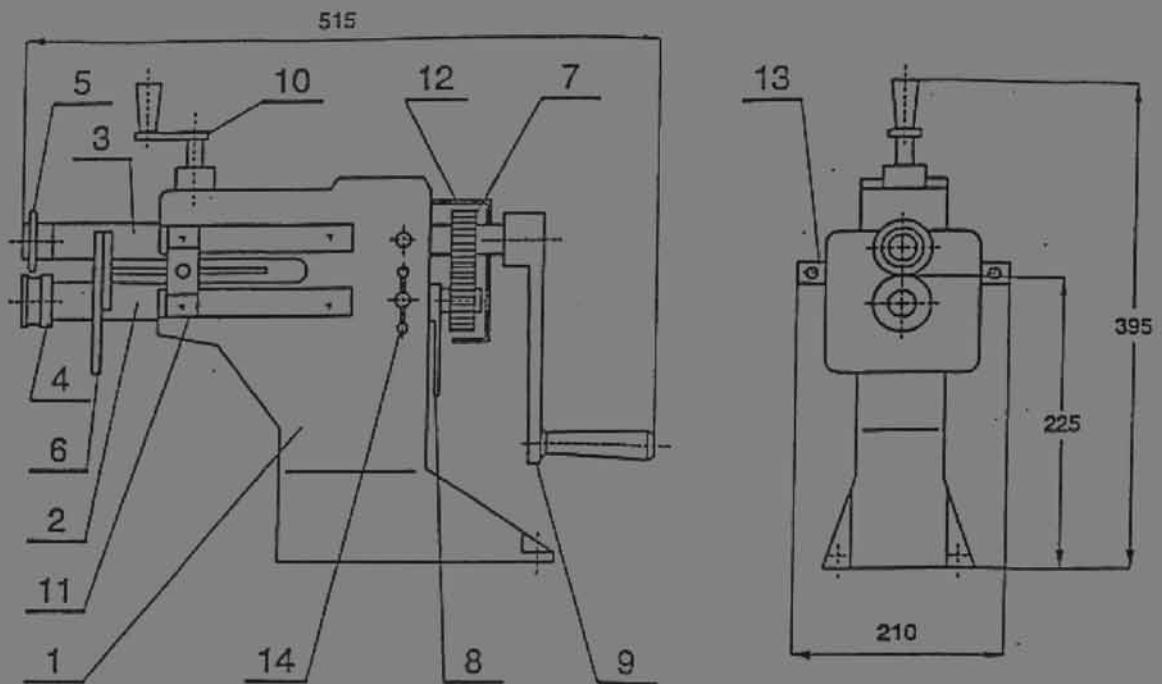
## 9. GARANTI

Producenten yder 12 måneders garanti fra ibrugtagningen af maskinen. Eventuelle reklamationer skal omgående stiles til Belano Maskin AB, Alingsås, Sverige.

## 10. SALGSBETINGELSER

Maskinen leveres samlet. Følgende tilbehør medfølger: 1 nøgle til rulle-møtrikker, 1 sekskantnøgle str. 8 samt 9 sæt ruller. Med hver maskine medfølger en brugsanvisning samt producentens garanti og certifikat vedrørende maskinens kvalitet og fuldstændighed. Maskinen leveres emballeret i en kasse.

11. Sickmaskin XB 50/180 (ritning)



**SE**

1. Ram
2. Undre axel
3. Övre axel
4. Undre trissa
5. Övre trissa
6. Anslagsstopp
7. Kugghjul

8. Handtag för axial rörelse av den undre axeln

9. Vev
10. Vev för tryckjustering
11. Fäste för anslagsstopp
12. Skydd för kugghjul
13. Låsskruvar för anslagsstopp
14. Låsspak för excenterhandtag

**DK**

1. Ramme
2. Nederste aksel
3. Øverste aksel
4. Nederste rulle
5. Øverste rulle
6. Anslagsstopp
7. Tandhjul

8. Håndtag til aksial justering af nederste aksel

9. Håndsving
10. Håndsving til trykjustering
11. Beslag til anslagsstopp
12. Tandhjulsdæksel
13. Låseskruer til anslagsstopp
14. Låsepal for excenterhåndtag