



Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Betjeningsvejledning
Instructies
Instruktionsfolder

P.C.B. Shear **GB**

Leiterplatten-Schneidemaschine **D**

Guillotina para placas de circuito impreso **E**

Cisaille pour cartes de circuits imprimés **F**

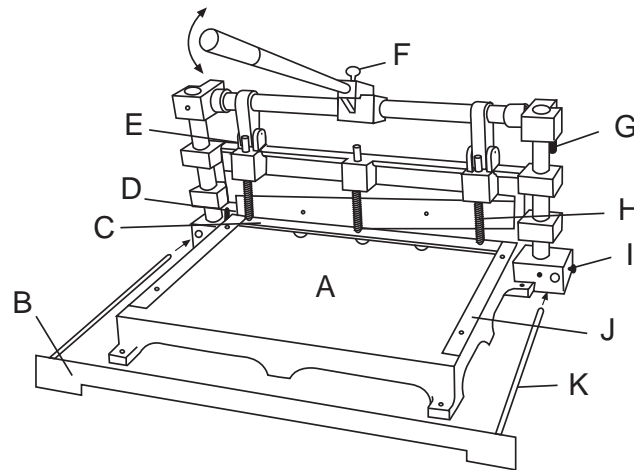
Klippemaskine til printplade **DK**

Printplaatsnijder **NL**

Kretskortssax **SE**

Figures / Abbildung / Figurer / Afbeeldingen

①



GB

- A. Shear base
- B. Reference stop
- C. Clamp bar
- D. Lower stop
- E. Roll pin ends
- F. Handle clamp
- G. Upper stop
- H. Clamp rods and springs
- I. Reference stop clamp
- J. Reference rules
- K. Guide bars

D

- A. Auflage
- B. Bezugsanschlag
- C. Andruckbalken
- D. Unterer Anschlag
- E. Rollstangenenden
- F. Andruckhebel
- G. Oberer Anschlag
- H. Spannstangen und Federn
- I. Anschlagklemme
- J. Bezugslineale
- K. Führungsstangen

E

- A. Mesa de la guillotina
- B. Tope de referencia
- C. Barra de sujeción
- D. Tope inferior
- E. Extremos de los cilindros
- F. Sujeción del asa
- G. Tope superior
- H. Varillas del dispositivo de sujeción y muelles
- I. Sujeción del tope de referencia
- J. Reglas
- K. Guías

F

- A. Base de la cisaille
- B. Butée de référence
- C. Barre de serrage
- D. Butée inférieure
- E. Extrémités des goupilles
- F. Pince de la poignée
- G. Butée supérieure
- H. Tiges et ressorts de pince
- I. Pince de la butée de référence
- J. Règles de référence
- K. Barres de guidage

DK

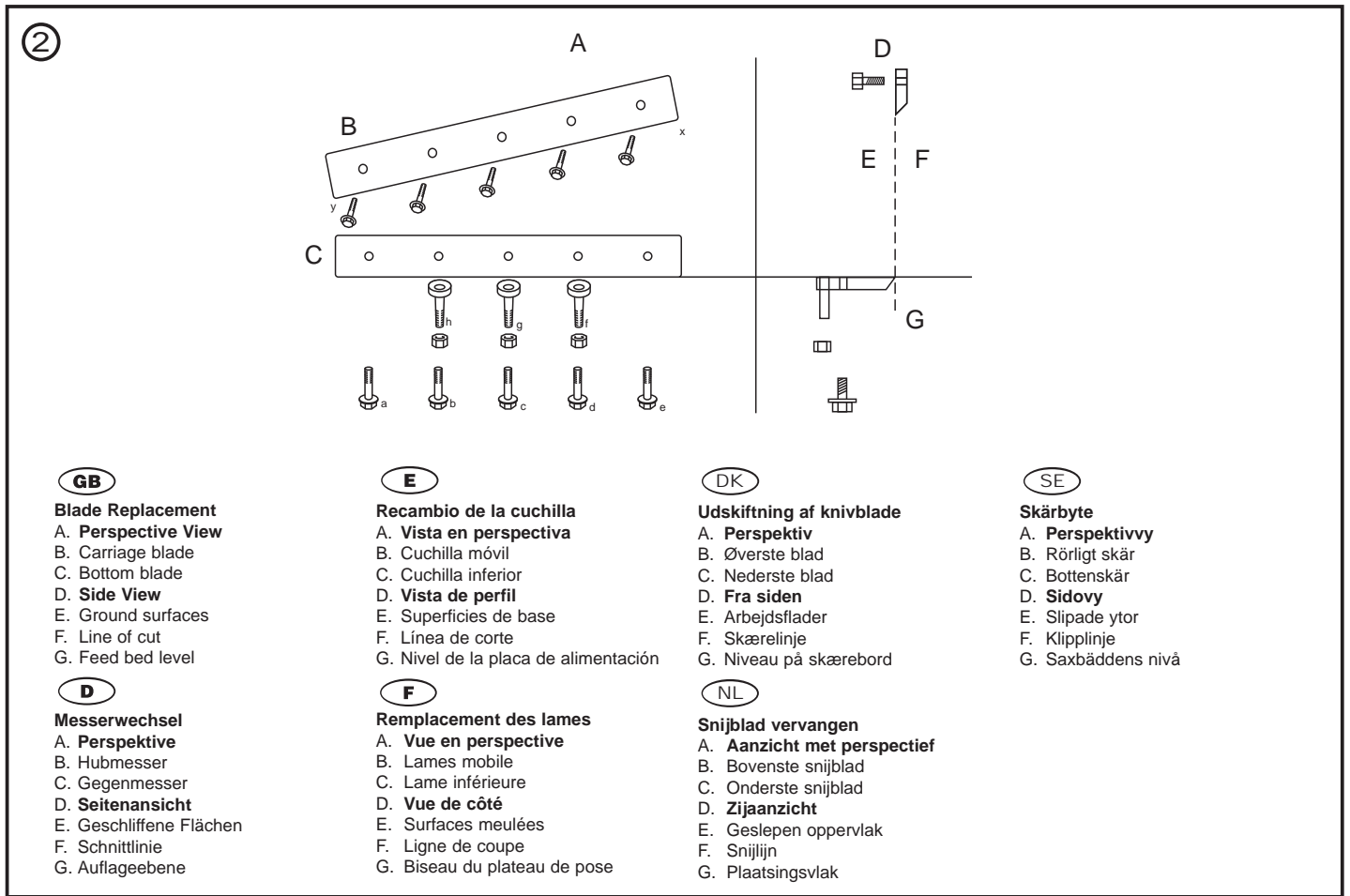
- A. Klippemaskinens fod
- B. Anlægsstop
- C. Klemmebjælke
- D. Nederste anlægsstop
- E. Rullelejeender
- F. Håndtagsklemme
- G. Øverste stop
- H. Klemmebjælkens styr og -fjedre
- I. Klemme til anlægsstop
- J. Anlægsskalaer
- K. Styr

NL

- A. Voet snijder
- B. Referentieaanslag
- C. Klemstangen
- D. Onderste aanslag
- E. Uiteinden rolas
- F. Handvatklem
- G. Bovenste aanslag
- H. Klemstaven en veren
- I. Klem referentieaanslag
- J. Referentiemeetstokken
- K. Geleidestangen

SE

- A. Bottenplatta
- B. Referensstopback
- C. Klämlinjal
- D. Nedre stoppback
- E. Rullpinnände
- F. Handtagsklämma
- G. Övre stoppback
- H. Klämstång och fjädrar
- I. Referensstopklämma
- J. Referenslinjaler
- K. Styrinjaljer



GB

- Blade Replacement**
A. Perspective View
 B. Carriage blade
 C. Bottom blade
D. Side View
 E. Ground surfaces
 F. Line of cut
 G. Feed bed level

D

- Messerwechsel**
A. Perspektive
 B. Hubmesser
 C. Gegenmesser
D. Seitenansicht
 E. Geschliffene Flächen
 F. Schnittlinie
 G. Auflageebene

E

- Recambio de la cuchilla**
A. Vista en perspectiva
 B. Cuchilla móvil
 C. Cuchilla inferior
D. Vista de perfil
 E. Superficies de base
 F. Línea de corte
 G. Nivel de la placa de alimentación

F

- Remplacement des lames**
A. Vue en perspective
 B. Lames mobile
 C. Lame inférieure
D. Vue de côté
 E. Surfaces meulées
 F. Ligne de coupe
 G. Biseau du plateau de pose

DK

- Udskiftning af knivblade**
A. Perspektiv
 B. Øverste blad
 C. Nederste blad
D. Fra siden
 E. Arbejdsflader
 F. Skærelinje
 G. Niveau på skærebord

NL

- Snijblad vervangen**
A. Aanzicht met perspectief
 B. Bovenste snijblad
 C. Onderste snijblad
D. Zijaanzicht
 E. Geslepen oppervlak
 F. Snijlijn
 G. Plaatsingsvlak

SE

- Skärbyte**
A. Perspektivvy
 B. Rörligt skär
 C. Bottenskär
D. Sidovy
 E. Slipade ytor
 F. Klipplinje
 G. Saxbäddens nivå



RS Stock No.

609-398

Replacement blades 609-405

Mounting details

It is recommended that the shear is securely mounted by its fixing feet before operations commence, with the rear of the shear facing a wall to avoid approach to the rear of the machine. The shear should be mounted on a table top via the 4 x 8mm fixing holes using 1/4 inch or 6mm screws with washers.

Dimensions 1 = 543mm, 2 = 492mm, 3 = 305mm.

Do Not Cut Steel

Materials

S.R.B.P. & Fibre glass boards, Aluminium brass.

Operating procedure

Ensure that the handle is firmly clamped to the top bar of the shear by means of the handle wing clamp. With the handle in the vertical position place the P.C.B. to cut on the feed bed against the reference rule and align to the cutting size. Hold the P.C.B. with one hand and pull the handle down slowly, the P.C.B. will firstly be clamped by the clamp bar and then further down movement to the horizontal position will then cut the P.C.B. Return the handle to the vertical position to release the clamp holding the P.C.B.

References

When cutting use reference rules and/or the sliding reference to stop to give repeatable, accurate measurement to the cutting edge. Check that the reference rules are right angles to the cutting edge by releasing their clamping screws and aligning with an engineers try square. Also ensure that the zero end of the rules align with the line of cut without fouling the moving blade.

Slide the guide bars of the reference stop into the holes indicated in fig 1. Rest the lip of the reference stop on the feedbed surface and lock the guide bars in the required reference position using the stop clamps. The reference stop may also be used on the other side of the shear.

Blade replacement

Figure 2 shows perspective and side views of the blades and screw assembly. Replace blades as follows:-

1. Remove operating handle.
2. Gain easier access to blades by unscrewing the plastic guard and removing the clamp bar.
3. Remove the clamp bar by unscrewing the clamp rods (rotating anticlockwise at the roll pin ends (fig. 1). Lift the rods out of the carriage and extract the springs and clamp bar.
5. Release the three eccentrics f to h away from the bottom blade.
6. Remove both old blades by unscrewing screws a to e and five carriage blade screws.
7. Clean the blade mounting surfaces of any accumulated dust, dirt and debris. Clean excess grease from new blades.
8. Set new bottom blade onto its mounting surface ensuring the cutting edge and taper is positioned as shown in the side view. Loosely fit screws to a to e.
9. Fit and tighten new carriage blade with the leading edge and taper as shown in the side view.
10. Lower the carriage blade until point x is just below feed bed level. If necessary adjust the lower stops (fig. 1).

11. Slide the bottom blade against the carriage blade and tighten screw e.
12. Raise the carriage blade until point y is just below feed bed level, the slide the bottom blade against the carriage blade and tighten screw a. Refit and clamp handle.
13. Adjust the eccentric g so that it presses against the bottom blade, moving it towards the line of cut.
14. Check that the centre part of the blades (by eccentric g) will cut standard writing paper (approx. 0.1mm thick), adjusting eccentric g further if necessary. Tighten screw c.
15. Adjust eccentrics f and h in a similar fashion so that the paper can be cut cleanly along the complete line blade length. Tighten screws b and d.
16. Ensure all screws are secure, locking eccentrics h to f with the nuts underneath the feedbed.
17. Check the condition of the foam strip on the bar clamp. If necessary replace using strip **RS** stock no. 554-866.
18. Replace clamp bar springs and safety guard.
19. Reset reference rules as described under 'references'.

Blade resetting

Should the shear fail to cut softer and thinner materials (e.g. after a long period of cutting harder boards and metals), then the bottom blade can be reset by adjusting the eccentrics f to h. To reset the follow the instructions under blade replacement, with the exception that the carriage blade remains fitted.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in **RS** technical literature.



RS Best-Nr.

609-398

Ersatzmesser 609-405

Montagedetails

Es wird empfohlen, die Schneidemaschine vor dem Betrieb an den Montagefüßen sicher so zu befestigen, dass die Rückseite der Schneidemaschine an einer Wand liegt, damit niemand von hinten an die Schneidemaschine herantreten kann. Befestigen Sie die Schneidemaschine vorzugsweise auf einem Arbeitstisch, indem Sie M6-Schrauben mit Unterlegscheiben in die vorhandenen vier M8-Befestigungslöcher schrauben.

Abmessungen: 1 = 543 mm, 2 = 492 mm, 3 = 305 mm

NICHT ZUM SCHNEIDEN VON STAHL VERWENDEN!

Zum Schneiden geeignete Materialien:

Hartpapier- und Glasfaserleiterplatten, Aluminium, Messing

Schneiden

Überzeugen Sie sich, dass der Bedienhebel mit der Hebel-Flügelmutter fest auf die obere Querstange der Schneidemaschine geklemmt ist. Stellen Sie den Bedienhebel senkrecht, legen Sie die zu schneidende Leiterplatte so auf die Auflage, dass sie gegen das Bezugslineal stößt, und richten Sie die Leiterplatte dann entsprechend der Schnittgröße aus. Halten Sie die Leiterplatte mit einer Hand fest, und ziehen Sie den Bedienhebel mit der anderen Hand langsam nach unten. Hierbei wird die Leiterplatte zuerst vom Andruckbalken festgeklemmt und dann bei weiterer Bewegung des Bedienhebels in die Waagerechte geschnitten. Bringen Sie den Bedienhebel nach dem Schneiden wieder in die Senkrechte, um den Andruckbalken zu lösen und die Leiterplatte freizugeben.

Positioniereinrichtungen

Benutzen Sie beim Schneiden die seitlichen Bezugslineale oder den verschiebbaren Bezugsanschlag als Positionierhilfe, um eine wiederholbare und präzise Messung des Abstands zur Schneidkante zu gewährleisten. Richten Sie die Bezugslineale rechtwinklig auf die Schneidkante aus, indem Sie zuerst die Spannschrauben der Bezugslineale lösen und die Lineale dann mit einem Anschlagwinkel einstellen. Stellen Sie außerdem sicher, dass das Nullende der Lineale mit der Schnittlinie fluchtet, ohne die Bewegung des Hubmessers zu beeinträchtigen.

Schieben Sie die Führungsstangen des Bezugsanschlages in die Bohrungen, die in Abbildung 1 dargestellt sind. Legen Sie die Lippe des Bezugsanschlages auf die Auflagefläche, und verriegeln Sie anschließend die Führungsstangen mit den Anschlagklemmen an der gewünschten Position. Sie können den Bezugsanschlag auf beiden Seiten der Schneidemaschine verwenden.

Auswechseln der Messer

Abbildung 2 zeigt die Messer mit ihren Befestigungsschrauben in perspektivischer und in Seitenansicht. Gehen Sie wie folgt vor, um die Messer auszutauschen:

1. Nehmen Sie den Bedienhebel ab.
2. Entfernen Sie den Kunststoffschutz und den Andruckbalken, um besseren Zugang zu den Messern zu bekommen.
3. Lösen Sie die Spannstangen durch Linksdrehung an den Rollstangenenden (siehe Abb. 1), um den Andruckbalken zu entfernen.
4. Ziehen Sie die Spannstangen aus ihren Halterungen, und nehmen Sie dann die Federn und den Andruckbalken heraus.
5. Lösen Sie die drei Exenterbolzen f bis h am Gegenmesser, und drehen Sie sie vom Messer weg.
6. Lösen Sie die Schrauben a bis e sowie die fünf Befestigungsschrauben am Hubmesser, um beide Messer zu entfernen.
7. Entfernen Sie angesammelten Staub, Schmutz und Rückstände von den Messeraufnahmen. Wischen Sie überschüssiges Fett von den neuen Messern.
8. Setzen Sie das neue Gegenmesser in die zugehörige Messeraufnahme ein. Achten Sie dabei darauf, dass Schneide und Anchrägung so ausgerichtet sind, wie in der Seitenansicht dargestellt. Setzen Sie die Schrauben a bis e wieder ein, und ziehen Sie sie nur etwas an.
9. Setzen Sie das neue Hubmesser in die zugehörige Messeraufnahme ein, und ziehen Sie es fest. Achten Sie dabei darauf, dass Schneide und Anchrägung so ausgerichtet sind, wie in der Seitenansicht dargestellt.
10. Senken Sie das Hubmesser ab, bis sich der Punkt x gerade unterhalb der Auflageebene befindet. Justieren Sie gegebenenfalls die unteren Anschläge (siehe Abb. 1).
11. Schieben Sie das Gegenmesser gegen das Hubmesser, und ziehen Sie dann die Schraube e fest.
12. Heben Sie das Hubmesser an, bis sich der Punkt y gerade unterhalb der Auflageebene befindet. Schieben Sie anschließend das Gegenmesser gegen das Hubmesser, und ziehen Sie die Schraube a fest. Befestigen Sie den Bedienhebel wieder auf der oberen Querstange.
13. Verdrehen Sie den Exenterbolzen g so, dass er das Gegenmesser in Richtung der Schnittlinie drückt.
14. Prüfen Sie, ob der Mittelteil der Messer (am Exenterbolzen g) normales Schreibpapier (ca. 0,1 mm dick) einwandfrei schneidet. Verstellen Sie den Exenterbolzen g gegebenenfalls entsprechend. Ziehen Sie die Schraube c fest.
15. Stellen Sie die Exenterbolzen f und h in gleicher Weise ein, sodass sich entlang der gesamten Messerlänge ein sauberer Schnitt ergibt. Ziehen Sie die Schrauben b und d fest.
16. Überzeugen Sie sich, dass alle Schrauben fest angezogen sind, und schrauben Sie dann die Sicherungsmuttern von der Auflageunterseite auf die Exenterbolzen h bis f.

17. Überprüfen Sie den Zustand des Schaumstoffstreifens auf dem Andruckbalken. Ersetzen Sie den Schaumstoffstreifen gegebenenfalls durch einen neuen (**RS Best.-Nr. 554-866**).
18. Setzen Sie die Andruckbalkenfedern ein, und befestigen Sie den Kunststoffschutz.
19. Stellen Sie die Bezugslineale so ein, wie es unter 'Positioniereinrichtungen' beschrieben wurde.

Nachstellen des Gegenmessers

Falls die Schneidemaschine weiche und dünne Materialien nicht mehr einwandfrei schneidet (beispielsweise nach längerem Schneiden von härteren Leiterplatten oder Metall), können Sie das Gegenmesser mit den Exenterbolzen f bis h justieren. Gehen Sie hierzu so vor, wie es unter "Auswechseln der Messer" beschrieben wurde, ohne jedoch das Hubmesser zu lösen.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von **RS** enthaltenen Informationen ergeben.



Código RS.

609-398

Cuchillas de recambio 609-405

Detalles del montaje

Se recomienda asegurar firmemente la guillotina mediante sus pies de fijación antes de iniciar la utilización y disponer la parte posterior de la máquina de cara a una pared para evitar que alguien se pueda acercar a la parte posterior de la guillotina. La guillotina se debe montar sobre una mesa mediante los cuatro orificios de montaje de 4 x 8 mm y con tornillos de 6 mm con sus arandelas respectivas.

Medidas 1 = 543 mm, 2 = 492 mm, 3 = 305 mm

No Corte Acero

Materiales

Paneles de cartón conglomerado con resina sintética, paneles de fibra de vidrio y latón de aluminio.

Funcionamiento

Asegúrese de que el asa esté firmemente sujeta a la barra superior de la guillotina mediante la palomilla de sujeción del asa. Con el asa en posición vertical, coloque la PCI que desee cortar en la placa de alimentación contra la regla y alinéela según el tamaño resultante que desee. Sostenga la PCI con una mano y ejerza presión sobre el asa lentamente hacia abajo. Primero, la PCI quedará inmovilizada por la barra de sujeción y, a continuación, el movimiento descendente hasta la posición horizontal del asa cortará la PCI. Devuelva el asa a su posición vertical y suelte la barra de sujeción al tiempo que sostiene la PCI.

Referencias

Al cortar, utilice las reglas o bien la pestaña de referencia deslizante que marca un tope para asegurar la precisión de la medida hasta la arista de corte y poder repetirla. Si lo desea, puede utilizar ambas cosas a la vez. Retire las reglas y alinéelas con una escuadra para comprobar que formen el ángulo correcto con la arista de corte sus tornillos de sujeción. Del mismo modo, asegúrese de que el extremo cero de las reglas quede alineado con la línea de corte sin impedir el movimiento de la cuchilla.

Introduzca las guías del tope de referencia en los orificios que se indican en la Figura 1. Vuelva a colocar la pestaña del tope de referencia en la superficie de alimentación y asegure las guías en la posición de referencia deseada mediante los dispositivos de sujeción del tope de referencia. El tope de referencia también se puede utilizar en el otro lado de la guillotina.

Recambio de la cuchilla

La Figura 2 ofrece una vista en perspectiva y de perfil de las cuchillas y del ensamblaje de los tornillos. Cambie las cuchillas tal como se indica:

1. Retire el asa.
2. Conseguirá un acceso más cómodo a las cuchillas si destornilla la protección de plástico y retira la barra de sujeción.
3. Destornille las varillas (gire en el sentido inverso a las agujas del reloj los extremos de los cilindros tal como indica la Figura 1) y retire la barra de sujeción. Retire los cilindros del carro y extraiga los muelles y la barra de sujeción.
5. Suelte las tres excéntricas, de (f) a (h), de la cuchilla inferior.
6. Retire ambas cuchillas usadas destornillando los tornillos de (a) a (e) y los cinco tornillos de la cuchilla móvil.
7. Limpie las superficies de montaje de las cuchillas para retirar el polvo, la suciedad y los restos que se hubieran acumulado. Retire el exceso de grasa de las cuchillas nuevas.
8. Coloque la nueva cuchilla inferior en su superficie de montaje, y asegúrese de que el filo y la cuña queden dispuestos tal como se ilustra en la vista de perfil. Atornille ligeramente los tornillos de (a) a (e).
9. Coloque y asegure la nueva cuchilla móvil con su arista directora y su cuña tal como ilustra la vista de perfil.
10. Haga descender la cuchilla móvil hasta que el punto x se encuentre justo por debajo del nivel de la placa de alimentación. Si es necesario, ajuste los topes inferiores (Figura 1).
11. Deslice la cuchilla inferior justo por debajo de la cuchilla móvil y asegure el tornillo (e).
12. Eleve la cuchilla móvil hasta que el punto y se encuentre justo por debajo del nivel de la placa de alimentación y, a continuación, deslice la cuchilla inferior justo por debajo de la cuchilla móvil y asegure el tornillo (a). Vuelva a colocar el asa y asegúrela.
13. Ajuste la excéntrica g de modo que ejerza presión sobre la cuchilla inferior y la desplace hacia la línea de corte.
14. Compruebe que las partes centrales de las cuchillas (cerca de la excéntrica g) corten papel de escritura estándar (de 0,1 mm de grosor aproximadamente) y, si es necesario, reajuste la excéntrica (g). Asegure el tornillo (c).
15. Ajuste las excéntricas (f) y (g) de forma similar de modo que el papel se corte limpiamente a lo largo de toda la longitud de la cuchilla. Asegure los tornillos (b) y (d).
16. Asegúrese de que todos los tornillos estén firmemente asegurados, y que bloqueen las excéntricas de (h) a (f) con las tuercas por debajo de la placa de alimentación.
17. Compruebe el estado de la tira de espuma del dispositivo de sujeción de la barra. Si es necesario, cámbiela mediante el código **RS 554-866**.
18. Cambie los muelles de la barra de sujeción y la protección de seguridad.
19. Vuelva a colocar las reglas tal como se describe en el apartado Referencias.

Reajuste de las cuchillas

En caso de que la guillotina no cortara materiales más blandos y más delgados (por ejemplo después de un período en que haya predominado el corte de placas y metales más duros), la cuchilla inferior se podrá volver a reajustar. Para ello, bastará con ajustar las excéntricas de (f) a (h) siguiendo las instrucciones que se detallan en el apartado dedicado al recambio de las cuchillas, con la única diferencia de que, en este caso, la cuchilla móvil permanece intacta.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.



Code commande RS.

609-398

Lames de rechange 609-405

Détails du montage

Il est conseillé de monter la cisaille de façon stable, en fixant ses pieds avant le début du travail, l'arrière de la cisaille étant tourné vers un mur afin d'empêcher toute approche par l'arrière de la machine. La cisaille doit être montée sur un plan de travail avec des vis de 6 mm ou 1/4 pouce et de rondelles, à l'aide des quatre trous de fixation de 8 mm. Dimensions 1 = 543 mm, 2 = 492 mm, 3 = 305 mm.

Ne pas utiliser pour couper de l'acier

Matériaux

Cartes en plastique SRBP et fibre de verre, Aluminium, Laiton

Utilisation

Vérifiez que la poignée est solidement fixée au barreau supérieur de la cisaille par la pince papillon. La poignée se trouvant à la verticale, placez la carte à découper dans le plateau de pose, contre la règle de référence, et alignez-la sur la graduation correspondant à la taille à découper. Tenez la carte d'une main et abaissez la poignée lentement. La carte est tout d'abord serrée par la barre de serrage, puis coupée lorsque le mouvement de descente se poursuit jusqu'à l'horizontale. Ramenez la poignée à la verticale pour resserrer la pince qui retient la carte.

Repérage

Utilisez pour la découpe les graduations de référence et/ou la coulisse de repérage pour obtenir des mesures précises et reproductibles du bord de coupe. Vérifiez que les règles de référence sont perpendiculaires au bord de coupe en desserrant leurs vis et en les alignant à l'aide d'une équerre de précision. Vérifiez aussi que le zéro des règles est aligné sur la ligne de coupe sans gêner le mouvement de la lame.

Faites glisser les barres de guidage de la butée de référence dans les trous indiqués sur la figure 1. Appuyez le rebord de la butée de référence sur la surface du plateau de pose et verrouillez les barres de guidage dans la position de référence souhaitée, à l'aide des pinces de butée. Vous pouvez aussi installer la butée de référence de l'autre côté de la cisaille.

Remplacement des lames

La Figure 2 représente des vues en perspective et de côté des lames et de l'assemblage vissé. Pour remplacer les lames :

1. Enlevez la poignée d'actionnement.
2. Pour arriver plus facilement aux lames, dévissez la protection en plastique et enlevez la barre de serrage.
3. Pour enlever la barre de serrage, desserrez les tiges de serrage (en les faisant tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, aux extrémités de l'aiguille de roulement (figure 1). Soulevez les tiges pour les enlever du chariot, et retirez les ressorts et la barre de serrage.
5. Dégagez les trois excentriques f à h de la lame inférieure.
6. Enlevez les deux lames usées en desserrant les vis a à e et les cinq vis de la lame mobile.
7. Nettoyez les surfaces de montage des lames pour enlever la poussière, la saleté et les débris. Essuyez la graisse excédentaire sur les lames neuves.
8. Déposez la lame inférieure sur sa surface de montage, en positionnant le bord de coupe et le cône de la manière indiquée sur la vue de côté. Vissez légèrement les vis a à e.
9. Montez et serrez la nouvelle lame mobile en positionnant son bord d'attaque et son biseau de la manière représentée sur la vue de côté.

10. Abaissez la lame mobile jusqu'à ce que le point x se trouve juste en dessous du niveau du plateau de pose. Ajustez si nécessaire les butées inférieures (figure 1).
11. Faites coulisser la lame inférieure contre la lame mobile et serrez la vis e.
12. Relevez la lame mobile jusqu'à ce que le point y se trouve juste en dessous du niveau du plateau de pose, puis faites glisser la lame inférieure contre la lame mobile et serrez la vis a. Remplacez et serrez la poignée.
13. Ajustez l'excentrique g de telle sorte qu'il appuie contre la lame inférieure, en le déplaçant vers la ligne de coupe.
14. Vérifiez que la partie centrale des lames coupe du papier à lettres ordinaire (épaisseur 0,1 mm environ), en ajustant si nécessaire l'excentrique g. Serrez la vis c.
15. Réglez les excentriques f et h de la même manière, de façon à pouvoir couper proprement le papier sur toute la longueur de la lame. Serrez les vis b et d.
16. Vérifiez que toutes les vis sont bien serrées et bloquez les excentriques h à f avec les écrous sous le plateau de pose.
17. Contrôlez l'état de la bande de mousse sur la barre de serrage et remplacez-la si nécessaire (code commande **RS** 554-866).
18. Remplacez les ressorts et la sécurité de la barre de serrage.
19. Ajustez les règles de référence de la manière décrite au point 'Repérage'.

Ajustement des lames

Si la cisaille ne peut pas couper des matériaux tendres et fins (par exemple après avoir servi longtemps à couper des cartes dures et des métaux), vous pouvez ajuster la lame inférieure en réglant les excentriques f à h. Pour cela, suivez les instructions données pour le remplacement des lames, mais en laissant la lame mobile en place.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.



Monteringsdetaljer

Før betjening anbefales det at montere klippemaskinen solidt på monteringsfødderne med klippemaskinens bagside mod en væg for at undgå, at nogen står bag maskinen. Klippemaskinen skal monteres på en bordplade i de fire 8mm monteringshuller med 1/4" eller 6mm skruer med spændeskiver.

Dimensioner 1 = 543mm, 2 = 492mm, 3 = 305mm.

"Må ikke anvendes til stål"

Materialer

Fenolpapirlaminater og glasfiberplade, aluminiummessing.

Betjening

Sørg for, at håndtaget er spændt godt fast på klippemaskinens øverste bjælke med håndtagsklemmen. Stil håndtaget lodret og placer den printplade, der skal skæres, på skærebordet op mod anlægsskalaen og tilret det til skæremålet. Hold printkortet med den ene hånd og tryk håndtaget langsomt ned. Printpladen klemmes først fast af klemmebjælken, hvorefter resten af håndtagets bevægelse til vandret vil klippe printpladen. Sæt håndtaget tilbage i lodret stilling for at frigøre bjælken, der fastholder printpladen.

Anlæg

Anvend referenceskalaerne og/eller anlægsstoppene til at give et hurtigt og nøjagtigt mål til skæreæggen ved gentagne klipninger med ens mål. Kontroller at anlægsskalaerne er i ret vinkel med skæreæggen ved at løsne deres klemmeskruer og tilret dem med en vinkel. Sørg også for, at skalaernes nulpunkt passer med skærelinjen uden at komme i vejen for det bevægelige blad.

Skub anlægsstoppets styr ind i hullerne som angivet på fig 1. Læg anlægsstoppets rand mod skærebordets overflade og fastlås styret i den ønskede referencestilling med anlægsklemmerne. Anlægsstopet kan også anvendes på den anden side af klippemaskinen.

Udskiftning af knivblade

På figur 2 ses montering af knivblade og skruer i perspektiv og fra siden. Udskift knivbladene således:-

1. Fjern knivhåndtaget.
2. Få nemmere adgang til knivbladene ved at afmontere plastskaermen og fjerne klemmebjælken.
3. Fjern klemmebjælken ved at afmontere klemmeskængerne (drejes mod uret ved rullestængernes ende (fig. 1). Tag stængerne ud af slæden og træk fjedre og klemmebjælke ud.
4. Løsn de tre excentrikker f til h fra det nederste knivblad.
5. Fjern begge de gamle knivblade ved at løsne skruerne a til e og de fem skruer på det øverste knivblad.
6. Rengør knivenes monteringsflader for evt. samlet støv, skidt og klipperester. Fjern overskydende fedt fra de nye blade.
7. Sæt det nye nederste blad på monteringsfladen og sørg for, at skæreæggen og tilspidsningen er placeret som vist fra siden. Anbring skruerne a til e uden at spænde.
8. Tilpas og fastspænd det nye øverste knivblad med forkanten og tilspidsningen som vist fra siden.
9. Sænk det øverste blad, til punkt x er lige under skærebordsniveau. Juster om nødvendigt de nederste stop (fig. 1).
10. Skub det nederste knivblad mod det bevægelige blad og spænd skruen e.
11. Hæv det øverste blad, til punkt y er lige under skærebordsniveau, skub derefter det nederste blad mod det øverste blad og spænd skruen a. Sæt håndtaget på plads.

12. Juster excentrikken g, så den trykker mod det nederste blad og bevæger det ind mod skærelinjen.
13. Kontroller, at knivbladenes midterdel (ved excentrik g) kan skære almindeligt skrivepapir (ca. x. 0,1mm tykkelse) og juster excentrikken om nødvendigt. Spænd skruen c.
14. Juster excentrikkerne f og h på samme måde, så papiret kan skæres i et rent snit i hele knivbladslængden. Stram skruerne b og d.
15. Sørg for, at alle skruer er tilspændt, og at excentrikkerne h til f er låst med møtrikkerne under skærebordet.
16. Kontroller skumgummilisten på klemmebjælken. Udskift den om nødvendigt med **RS** varenr. 554-866.
17. Sæt klemmebjælkens fjedre og beskyttelsesskærmen på plads.
18. Indstil referenceskalaerne som beskrevet under 'Anlæg'.

Indstilling af knivblade

Hvis klippemaskinen ikke kan skære blødere og tyndere materialer (f.eks. efter at have klippet i hårdere plader og metal i længere tid), kan det nederste blad indstilles ved at justere excentrikkerne f til h. Følg anvisningerne under udskiftning af knivblade med den undtagelse, at det øverste blad forbliver monteret.

RS Components frasiger sig ethvert ansvar eller økonomisk tab (uanset årsag og uanset, om dette måtte skyldes RS Components' uagtsomhed), der opstår, som følge af brugen af oplysningerne i RS' tekniske materiale



RS Voorraadnummer

609-398

Vervangende snijbladen 609-405

Montagegegevens

Het wordt aanbevolen de snijder voor gebruik eerst stevig te bevestigen met de bevestigingsvoeten. houd hierbij de achterzijde van de snijder richting een muur om te voorkomen dat de machine van achteren kan worden benaderd. De snijder dient op een tafelblad te worden bevestigd via de 4 x 8 mm bevestigingsgaten met 1/4 inch of 6 mm schroeven met onderleggingen.

Afmetingen 1 = 543 mm, 2 = 492 mm, 3 = 305 mm.

S.v.p. geen staal snijden

Materialen

Platen van S.R.B.P & glasvezel, aluminiummessing.

Bediening

Zorg ervoor dat het handvat stevig op de bovenste stang van de snijder is bevestigd met de vleugelklem voor het handvat. Plaats de uit te snijden printplaat terwijl het handvat in de verticale stand staat op het plaatsingsvlak tegen de referentiemeetstok en lijn deze uit met de te snijden afmeting. Houd de printplaat met één hand vast en haal het handvat langzaam naar beneden. De printplaat wordt eerst vastgeklemd door de klemstang. Door het handvat nog verder naar beneden te duwen wordt de printplaat gesneden. Breng het handvat weer helemaal omhoog zodat de klemstang, die de printplaat vasthoudt, loslaat.

Referenties

Gebruik tijdens het snijden de referentiemeetlatten en/of de schuifreferentie voor het stoppen om een herhaalbare, nauwkeurige meting van de snijrand te krijgen. Controleer of de referentiemeetlatten in een rechte hoek met de snijrand liggen door hun klemschroeven los te maken en ze uit te lijnen met een kruishaak. Zorg er ook voor dat het nulpunt van de meetlatten op één lijn liggen met de snijlijn zonder het beweegbare (bovenste) snijblad te belemmeren.

Schuif de geleidestangen van de referentieaanslag in de gaten aangegeven in afbeelding 1. Laat de rand van de referentieaanslag op het plaatsingsvlak rusten en zet de geleidestangen met de aanslagklemmen vast in de benodigde referentiestand. De referentieaanslag kan ook aan de andere zijde van de snijder worden gebruikt.

Snijblad vervangen

Afbeelding 2 laat een aanzicht met perspectief en een zijaanzicht zien van de snijbladen en de schroeven. Vervang de snijbladen op de volgende wijze:=-

1. Verwijder het bedieningshandvat.
2. Maak de toegang tot de snijbladen vrij door de kunststoffen bescherming los te schroeven en de klemstang te verwijderen.
3. Verwijder de klemstang door de klemstaven los te schroeven (draai bij de uiteinden van de rolas naar links (afbeelding1). Til de staven uit de slede en haal de veren en de klemstang eruit.
5. Maak de drie excentrische onderdelen f t/m h los van het onderste snijblad.
6. Verwijder beide oude snijbladen door schroeven a t/m e en de 5 schroeven van het bovenste snijblad los te schroeven
7. Reinig de montagevlakken van de snijbladen en verwijder het verzamelde stof, vuil en afval. Verwijder overtollig vet van de nieuwe snijbladen.
8. Plaats het nieuwe onderste snijblad op het bevestigingsoppervlak. Zorg er hierbij voor dat de snijrand en de tapse zijde in de stand staan die is aangegeven in de afbeelding met zijaanzicht. Bevestig met schroeven a t/m e en draai deze losjes aan.

9. Plaats het nieuwe bovenste snijblad met de oplopende rand en de tapse zijde als aangegeven in de afbeelding met zijaanzicht en draai deze vast.
10. Breng het bovenste snijblad omlaag tot punt x vlak onder het plaatsingsvlak. Stel indien nodig de onderste aanslagen (afbeelding 1) af.
11. Schuif het onderste snijblad tegen het bovenste snijblad aan en draai schroef e aan.
12. Breng het bovenste snijblad omhoog tot punt y vlak onder het plaatsingsvlak ligt. Schuif het onderste snijblad tegen het bovenste snijblad aan en draai schroef a aan. Breng de handvatklem weer aan.
13. Stel het excentrische onderdeel g zo af dat het tegen het onderste snijblad drukt. Beweeg het hiervoor in de richting van de snijlijn.
14. Controleer of het middelste gedeelte van de snijbladen (bij excentrisch onderdeel g) door standaard schrijfpapier (ca. 0,1 mm dik) heen snijdt. Stel indien nodig excentrisch onderdeel g verder af. Draai schroef c aan.
15. Stel excentrische onderdelen f en h op dezelfde wijze af zodat het papier over de hele lengte van het snijblad glad en gelijkmatig wordt gesneden. Draai schroeven b en d aan.
16. Zorg ervoor dat alle schroeven vast zitten. Draai de excentrische onderdelen f t/m h vast met de moeren onder het plaatsingsvlak.
17. Controleer de staat van de schuimrubberen strip op de klemstang. Vervang indien nodig met de strip met **RS** voorraadnummer 554-866.
18. Bevestig de veren van de klemstang en de bescherming weer.
19. Plaats de referentiemeetlatten weer zoals beschreven onder 'referenties'.

Snijbladen bijstellen

Als de snijder zachtere en dunnere materialen niet meer snijdt (bijvoorbeeld nadat deze langere tijd hardere platen en metalen heeft gesneden), kan het onderste snijblad worden bijgesteld door de excentrische onderdelen f t/m h opnieuw af te stellen. Doe dit zoals beschreven onder snijblad vervangen. Maak het bovenste snijblad echter niet los.

RS Components accepteert geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige verantwoordelijkheid of enig verlies (door welke oorzaak dan ook en al of niet te wijten aan nalatigheid van de zijde van RS Components) die zou kunnen ontstaan in verband met het gebruik van gegevens die in de technische documentatie van RS Components zijn opgenomen.



Monteringsdetaljer

Saxen bör monteras säkert med sina fästfötter innan man börjar använda saxen. Saxens bakre ände bör vara vänd mot en vägg, så att ingen kan närma sig maskinens bakände. Montera saxen på en bordsskiva med hjälp av fästhålen 4 x 8 mm och 1/4 eller M6 skruv och brickor.

Mått 1 = 543 mm, 2 = 492 mm, 3 = 305 mm.

"Klipp inte stålplåt"

Material

Fenolharts laminat (S.R.B.P.), glasfiberskivor, aluminiummässing

Drift

Se till att handtaget är stadigt fäst i saxens toppstång med hjälp av handtagets vingmutterklämna. Ställ handtaget i dess vertikalläge och placera det kretskort som ska klippas på saxbädden mot referenslinjalen och positionera efter önskad klippstorlek. Håll kretskortet med ena handen och dra långsamt ner handtaget. Kretskortet kommer först att låsas fast av klämlinjalen och klippas sedan när rörelsen försätter nedåt mot horisontalläget. För tillbaka handtaget till horisontalläget för att frigöra klämlinjalen som håller fast kretskortet.

Referenslinjaler

Vid klippning bör man använda referenslinjalerna och/eller den skjutbara referensen för att få repeterbara och måttnoggranna klipp. Se till att referenslinjalerna är vinkelräta mot klippeggen genom att lossa dem något och rikta upp dem med hjälp av en anslagsvinkelhake. Se också till att linjalernas nollände ligger i linje med klipplinjen utan att hindra det rörliga skäret.

Skjut in referensstoppklackarnas styrinjaler i hålen så som visas i fig.

1. Låt referensstoppbackens kant vila på saxbädden och lås fast styrinjaler i önskat läge med hjälp av stoppklämmorna. Referensstoppbacken kan också användas på saxens andra sida.

Skärbyte

I fig.2 visas perspektiv- och sidovy av skären och skruvarna. Skären byts enligt nedan.

1. Ta bort manöverhandtaget.
2. Skruva loss plastskyddet och ta bort klämlinjalen för att komma åt bättre.
3. Ta bort klämlinjalen genom att skruva loss klämstängerna (vrid moturs sett från rullpinnändarna, se fig. 1). Lyft ut stängerna ur hållaren och dra ut fjädrarna och klämlinjalen.
5. Frigör de tre excentrarna f–h från bottenskäret.
6. Ta bort båda de gamla skären genom att skruva loss skruvarna a–e och de fem skruvarna för det rörliga skäret.
7. Rengör skärsätena i maskinen från eventuella föroreningar och klipprester. Torka av överflödigt fett från de nya skären.
8. Sätt det nya bottenskäret på plats. Se till att dess egg och fas är orienterade så som visas i sidovyn. Dra åt skruvarna a–e löst.
9. Sätt i och dra fast det nya rörliga skäret med dess framkant och fas orienterade så som visas i sidovyn.
10. Sänk det rörliga skäret tills punkten x befinner sig strax under saxbäddens nivå. Justera, om så krävs, de nedre stoppbackarna (fig. 1).

11. Skjut bottenskäret mot det rörliga skäret och dra åt skruv e.
12. Höj det rörliga skäret tills punkt y befinner sig strax under saxbäddens nivå och skjut sedan bottenskäret mot det rörliga skäret och dra åt skruv a. Sätt tillbaka klämhandtaget.
13. Justera excentern g så att den trycker mot bottenskäret och rör det mot klipplinjen.
14. Kontrollera att skärens mittparti klipper vanligt skrivpapper (cirka 0,1 mm tjockt). Justera med excenter g om så krävs. Dra åt skruv c.
15. Justera excenter f och h på liknande sätt, tills man får ett rent snitt i skrivpapper längs hela skärens längd. Dra åt skruv b och d.
16. Kontrollera att alla skruvar är åtdragna och lås excentrarna h–f med muttrarna under saxbädden.
17. Kontrollera skumgummiremsan på klämlinjalen. Byt ut den om så behövs, RS largernr. 554-866.
18. Byt ut klämlinjalfjädrarna och skyddet.
19. Återställ referenslinjalerna enligt anvisningarna under "Referenslinjaler".

Skäråterställning

Om saxen inte klarar att klippa mjuka eller tunna material (detta kan inträffa om saxen under en längre tid klippt hårda skivor och metall), kan man återställa bottenskäret med hjälp av excentrarna f–h. Återställningen går till på samma sätt som beskrivits i stycket om skärbyte, med skillnaden att det rörliga skäret inte tas loss ur saxen.

RS Components ska inte vara ansvarigt för någon som helst skuld eller förlust av vilken art det vara må (hur denna än har orsakats och om den är orsakad av försumlighet från RS Components eller ej) som kan resultera från användning av någons som helst information som tillhandahålls i tekniska skrifter från RS Components.