

NO Norsk (Norweglan) - 🕮
HÅNDHOLDTE PNEUMATISKE SLIPEMASKINER
SIKKERHETSANVISNINGER
KAST IKKE BORT - GI TIL BRUKER



EN ENGLISH - 🕮
HAND HELD PNEUMATIC MACHINES
SAFETY INSTRUCTIONS
DO NOT DISCARD - GIVE TO USER

BRUKSANVISNING

CP3650-CP3850

for bruk med sagblad

SKAL LESES OG FORSTÅS AV ALLE SOM BRUKER, INSTALLERER, REPARERER, UTFØRER SERVICE OG VEDLIKEHOLD, SKIFTER TILBEHØR ELLER ARBEIDER I NÆRHETEN AV DETTE VERKTØYET

BRUKSANVISNING CP 3650-120AH5VK , CP3850-85AB7VE KAPPEMASKINER NORSK

Maskintype: Trykkluftverktøy utstyrt med tohånds startsperre og kraftig beskyttelsesskjerm. Trykkluftverktøy utstyrt med M14 - 3/8-tommers, 5/8" & sekskantet spindel med sagblad kan kun brukes til å kutte/skjære aluminium. Ingen annen bruk er tillatt.

Forutsetninger for sikker drift

1. Tilfør verktøyet ren, tørr luft med et trykk på 6,3 bar (90 psig). Høyere trykk reduserer verktøyets levetid betydelig.
2. Koble verktøyet til luftledningen ved hjelp av rør-, slange- og koblingsstørrelsene som er angitt i diagrammet.
3 Ikke fjern påmontert innløpsslange med ventil og tilbehør. Det skal ikke installeres hurtigkobling direkte i verktøyets luftanslutning.

Smøring

Bruk smøremiddel for luftledninger med type SAE nr.10. dosering ca. 2 dråper pr minutt, Brukes ikke tåkesmører skal innløpet smøres med manuell løsning minimum én gang per dag. For å få maksimal effektivitet fra det pneumatiske verktøyet, bruk riktig mengde fett på giret: For verktøyhastighet 12000 / 13500 o/min tilsett 3,5 g Til verktøyhastighet 6000 /7500 / 8500 o/min tilsett 5g. Anbefalt fett 6159901490 (24 g) 6159901480 (1 kg)

Vedlikehold

1. Demonter og kontroller trykkluftmotoren og regulatorenheten hver tredje måned hvis verktøyet brukes hver dag. Skift ut skadede og slitte deler.
2. For å holde nedetiden til et minimum, anbefales følgende servicesett: Vedlikeholdssett: 2050556003 På "H"-modeller kan den automatiske balanseringsenheten være løs når verktøyet er nytt. Bruk et egnet monteringsverktøy for autobalanseringsenheten når verktøyet monteres etter service/reparasjon.

Tekniske data

CP 3650 Kuttemaskin CP3650-120AH5VK 2,3 Hk (1700W) 12000o/min

CP 3650 Kuttemaskin CP3850-85AB7VE 2,8Hp (2100W) 8500rpm

Støy- og vibrasjonserklæring*

Type CP navn	Vibrasjonsnivå a(1) (m/s²)	Usikkerhet k(1) (m/s²)	Lydtrykknivå(2)
CP3650-120AH5VK	5,0	1,5	82,5
Cp3850-85AB7VE	5,7	1,1	87

(1) Se ISO 28927-1 for slipemaskiner
(2) Usikkerhet 3 dB(A), i henhold til EN ISO 15744. For volumøkning med 11 dB(A).

Støy- og vibrasjonsdeklarasjon: Alle verdier gjelder på publiseringsdatoen for dette dokumentet. For den nyeste informasjonen, vennligst besøk cp.com. Disse etablerte verdiene ble innhentet av laboratorieprøver i samsvar med oppgitte standarder og er ikke egnet for risikoevalueringer. Verdier målt på individuelle arbeidsplasser kan være høyere enn de etablerte verdiene. De faktiske eksponeringsverdiene og risikoen for skade på en enkelt bruker er unike og avhenger av hvordan brukeren fungerer, arbeidsstykket og utformingen av arbeidsplassen, samt på varigheten av eksponeringen og brukerens fysiske tilstand. Vi, Chicago Pneumatic, kan ikke holdes ansvarlig for konsekvenser ved bruk av etablerte verdier i stedet for verdier som reverserer den faktiske eksponeringen mot en individuell risikovurdering i en situasjon på arbeidsplassen som vi ikke har kontroll over. Dette verktøyet kan forårsake vibrasjonssyndrom på håndarmen hvis verktøyet ikke håndteres riktig. Det er en EU-veiledning om håndtering av hånd-arm vibrasjon på www.pneurop.eu/uploads/documents/pdf/PN3-02-NV_Declaration_info_ sheet_0111.pdf For å forhindre mulige fremtidige plager, anbefaler vi at helsekontroller utføres for å oppdage tidlige symptomer som kan skyldes vibrasjonsrelaterte oppgaver.

Bruksanvisning Sikkerhetsventil CP 3650/3850

1. Hold nede den *RØDE-hendelen* på støttehåndtaket.
2. Aktiver sikkerhetslåsen på *(svart)-tasten bak/på midten* på maskinen.
3. Trykk på starttasten på maskinen.





Bytte av sagblad/skjæreskive.

1. Koble verktøyet fra trykkluftnettet , Kontroller at det ikke er luft igjen i slangen på maskinen når den er koblet fra, Trykk tagentene noen ganger når slangen er koblet fra for å fjerne eventuell restluft i slangen før du begynner å skifte ut kappeskiven.
2. Trykk på den svarte knappen på vinkelhodet på verktøyet og vri skjæreskiven langsomt til knappen låser spindelen.
3. Hold nede knappen og frigjør samtidig klemmbrikken med den medfølgende nøkkelen.



INSTRUCTIONS FOR USE CP 3650-120AH5 VK , CP3850-85AB7VE cutter English

Machine type: Compressed air tool equipped with two-handed safety and powerful covering cutter, hand protection . Compressed air tool equipped with M14.3 / 8 inch, 5/8 inch & hexagonal spindle with cutting disc for
Cutting nothing else is allowed.

Compressed air Receivables
1. Provide the tool with clean, dry air at a pressure of 6.3 bar (90 psig). Higher pressures significantly reduce the tool's service life.
2. Connect the tool to the overhead line using the pipe, hose and coupling sizes indicated in the diagram.
3 Do not install quick coupling directly into the tool throttle.
Lubrication
Use lubricants for overhead lines with oil of type SAE No. 10, set to two drops per minute. If air line lubricants cannot be used, the inlet should be supplied with air motor oil once a day. For maximum efficiency from the pneumatic tool, use the correct amount of grease on the gear: For tool speed 12000/13500 rpm add 3.5 g For tool speed 6000/7500/8500 rpm add 5g Recommended grease 6159901490 (24 g) 6159901480 (1 kg)

Maintenance
1. Disassemble and check the compressed air motor and regulator unit every three months if the tool is used every day. Replace damaged and worn parts.
2. To keep downtime to a minimum, the following service kits are recommended: Maintenance kit : 2050556003 On "H" models, the automatic balancing device may be loosened when the tool is new. Use a puller corner or hammer to mount it, after work.

Technical data
CP 3650 Cap CP3650-120AH5VK 2.3Hp (1700W) 12000 rpm
CP 3650 Cape CP3850-85AB7VE 2.8Hp (2100W) 8500rpm

Noise and vibration declaration *
Type CP name Vibration level a (1) (m / s^2) Uncertainty k (1) (m / s^2) Sound pressure level (2)
CP3650-120AH5VK 5.0 1.5 82.5
CP3850-85AB7VE 5.7 1.1 87

(1) See ISO 28927-1 for grinding machines
(2) Uncertainty 3 dB (A), according to EN ISO 15744. For volume increase by 11 dB (A).

Noise and vibration declaration All values are valid at the publication date of this document. For the latest information, visit cp.com. These values were obtained through laboratory tests in accordance with stated standards and are not suitable for risk assessments. Values measured at individual workplaces may be higher than the established values. The actual exposure values and the risk of injury to an individual user are unique and depend on the way the user works, the workpiece and the construction of the workplace, as well as the exposure time and the user's physical condition. We, Chicago Pneumatic , cannot be held liable for consequences when using set values instead of values that reflect the actual exposure to an individual risk assessment in a workplace situation over which we have no control. This tool can cause vibration syndrome on the hand-arm if the tool is not handled properly. There is an EU guide on the management of hand arm vibrations at www.pneurop.eu/uploads/documents/pdf/PN3-02-EN_Declaration_info_ sheet_0111.pdf To prevent possible future ailments, we recommend that health checks be carried out to detect early symptoms such as may be due to vibration-related tasks.

Operating instructions Safety valve CP 3650/3850

1.Hold down the (RED) key on the support handle.
2.Activate the safety lock on the (Black) key on the machine .
3.Press the start key on the machine.





Replacement of the cutting disc .

1.Switch off the air to the tool , make sure that there is no air left in the hose on the machine when it is turned off, press a few times on account species when the hose is disconnected for any vent the blackthorn g one before changing the blade.

2.Press the black button on the tool's angular head and slowly rotate the cutting disc until the button locks the spindle.

3.Hold down the button and release the disc with the supplied key.

