

INSTRUKTIONS MANUAL

AFFASNINGS MASKINE



CHP-60G

cevisa[®]
bevelling machines

AENOR
ER
Empresa
Registrada
ER-0402/1999



ISO 9001:2015

Maskinen er en speciel maskine, beregnet for max. 20 mm plade, og med speciel gearkasse for fremføring.

0. INDLEDENDE INFORMATION

0.1. INDEKS

	KAPITEL	SIDE
INDLEDENDE INFORMATION.....	0	2-3
INDEKS		2
BESKRIVELSE		3
EGENSKABER		3
INSTALLATION.....	1.	4-7
MODTAGELSE		4
TILSLUTNING		4-5
ELEKTRISK BOKS		5-6
BETJENINGSPULT		6
EL-DIAGRAM		7
OPERATION OG OPSTILLING.....	2.	8-23
FORSKELLIG ANVENDELSE		8
AFFASNING KAPACITET		8-9
ARBEJDE MED MASKINEN		10-12
MASKINENS HØJDE JUSTERING		10
PLADE FASTHOLDE SYSTEM		10
AFFASE JUSTERING ELEKTRONISK DISPLAY		10-11
KNIVHOVED POTENTIOMETER		11
FREMFORING POTENTIOMETER		12
KOMPLETTE TEGNINGER		13-22
ÆNDRE AFFASE VINKEL		23
VEDLIGEHOLDELSE.....	3.	24-25
UDSKIFTNING AF KNIVHOVED - VENDEPLATTER		24
RENGØRING AF SPÅN KASSE		24
SMØRING		25
HÆNDELSER OG REPARATION.....	4.	25
GARANTI OG FORBEDRINGER.....	5.	25
GARANTI		25
FORBEDRINGER		25
SIKKERHED.....	6.	26-29
TILLADT BRUG		26
KORREKT BRUG AF MASKINEN		26
MATERIALE SOM KAN AFFASES MED MASKINEN		27
REST RISIKO OG SIKKERHEDS INSTRUKTIONER		27
INDIVIDUEL BESKYTTELSE SÆT		27
TRÆNING		28-29
RESERVEDELE OG TILBEHØR.....	7.	30-31
LISTE OVER RESERVEDELE FOR AFFASNINGSMASKINE «CEVISA» CHP-60G		30
TILBEHØR SOM LEVERES MED MASKINEN		31

0.2. BESKRIVELSE

Denne affasnings maskine model CHP-60G opfylder de essentielle sikkerheds- og sundheds krav i henhold til maskin direktivet 2006/42/CEE, relativt til tilnærmelsen af medlemmerne om maskiner.

Denne maskine affaser til en dybde af 60 mm, i plader op til 70 mm tykkelse.

Det er en maskine som er passende for tunge materialer, ikke-slidende materialer, og for kunder som kræver en god bearbejdnings finish. Dennes robuste konstruktion giver mange års service-liv.

Den er nem at bruge- og transportere for de mindre modeller.

Ved denne maskine er det ikke nødvendigt at benytte akustisk beskyttelses udstyr på grund af støj, som produceres af maskinen - som uden at affase noget materiale, aldrig er større end 75 dB.

0.3. HOVEDDATA

Motor (KW)	4
Løfte & fastholde system tryk	4 ÷ 5 Bar
Knivhoved	Ø 80 X 7 Z.
Antal vendeplatter	7
Type af vendeplatter	1606
Knivhoved omdrejninger	335 ÷ 670
Maximum affase længde (W)	60 mm
Minimum plade bredde	100 mm
Minimum plade længde	250 mm
Minimum plade tykkelse	10 mm
Maximum plade tykkelse	70 mm
Affase vinkel	15° ÷ 70°
Arbejds højde	880 ÷ 1.060 mm
Vægt	885 Kg.

1. INSTALLATION

1.1. MODTAGELSE

Ved modtagelsen af denne maskine, skal man sikre sig at der ikke er sket skade under transporten. Hvis der er en klage, kontaktes fragt kompagniet omgående.

Maskinen er forsynet med en kørevogn for transport, og bevægelse. Løfte operationer må kun foretages af kvalificeret personel for brug af løfte udstyr, samt brug af godkendt løfte kroge.

Maskinens dimensioner er:

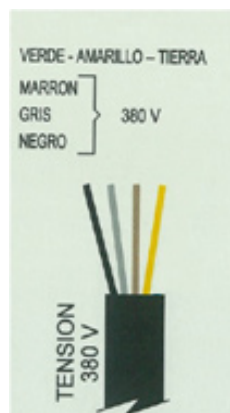
Længde 1.112 mm Bredde 949 mm Højde 1.555 - 1.735 mm

Det er nødvendigt at tage disse begrænsninger med i overvejelserne ved installering af maskinen, samt sørge for at en ekstra plads på 800 mm er tilstede, for at sikre at personalet kan udføre deres arbejde på en ergonomisk måde.

1.2. TILSLUTNING VED KVALIFICERET PERSONEL

ELEKTRISK

- Kontroller spændingen ved maskinen, el-skab, og motor, er det den De har i Deres virksomhed? (220 V., 380 V., ...).
- Et kabel, med passende tværsnit for maskinen, skal tilsluttes til den elektriske boks, længden afhænger af afstanden fra hoved-strøm-tilslutningen, til de øvrige tilslutnings steder hvor maskinen evt. skal benyttes. (Kontroller tilslutning for motor, og den elektriske boks).
- Det elektriske kabel skal have fem poler. Tre faser, neutral (NUL) og jord tilslutning.



- Ledningen hvor maskinen skal tilsluttes skal have jord tilslutning, differential, og tilstrækkelig magnetothermic (Termisk magnet kontakt). Kontroller det regelmæssigt.

PNEUMATIK

- Check om trykluft installationen i Deres firma har mindst 4 BAR.
- Et kabel, med passende tværsnit for maskinen, skal tilsluttes til den elektriske boks, længden afhænger af afstanden fra hoved-strøm-tilslutningen, til de øvrige tilslutnings steder hvor maskinen evt. skal benyttes.
- Installationen skal have mulighed for manuelt at blokeres/afbrydes.

1.3. ELEKTRISK BOKS

Den elektriske boks har følgende komponenter:

- Knap til at løfte maskinen, knap til at sænke maskinen.
- Dobbelt knap til at fastholde materialet, knap til at løsne materialet, pilot lampe material ready (**materiale klar**) ved arbejds tryk.
- Nød stop. Efter brug af stop knap, og for at starte arbejdet med maskinen igen. Den elektriske boks should be capped (skal være med kappe).



- Hoved kontakt.
- Maskin pilot lampe.



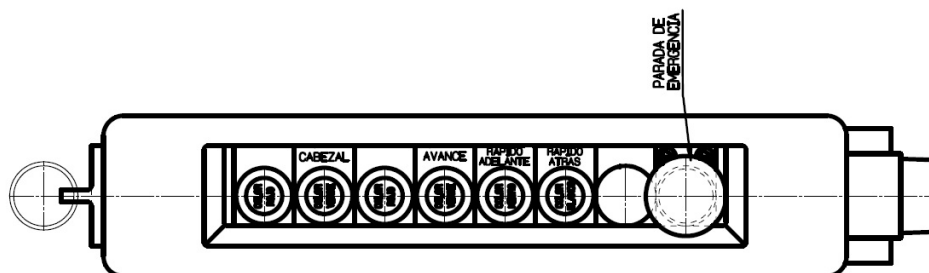
- Potentiometer knivhoved - omdrejninger.
- Potentiometer materiale fremføring.
- Knivhoved omdrejninger & materiale fremføring display.
- Arbejds tryk manometer.



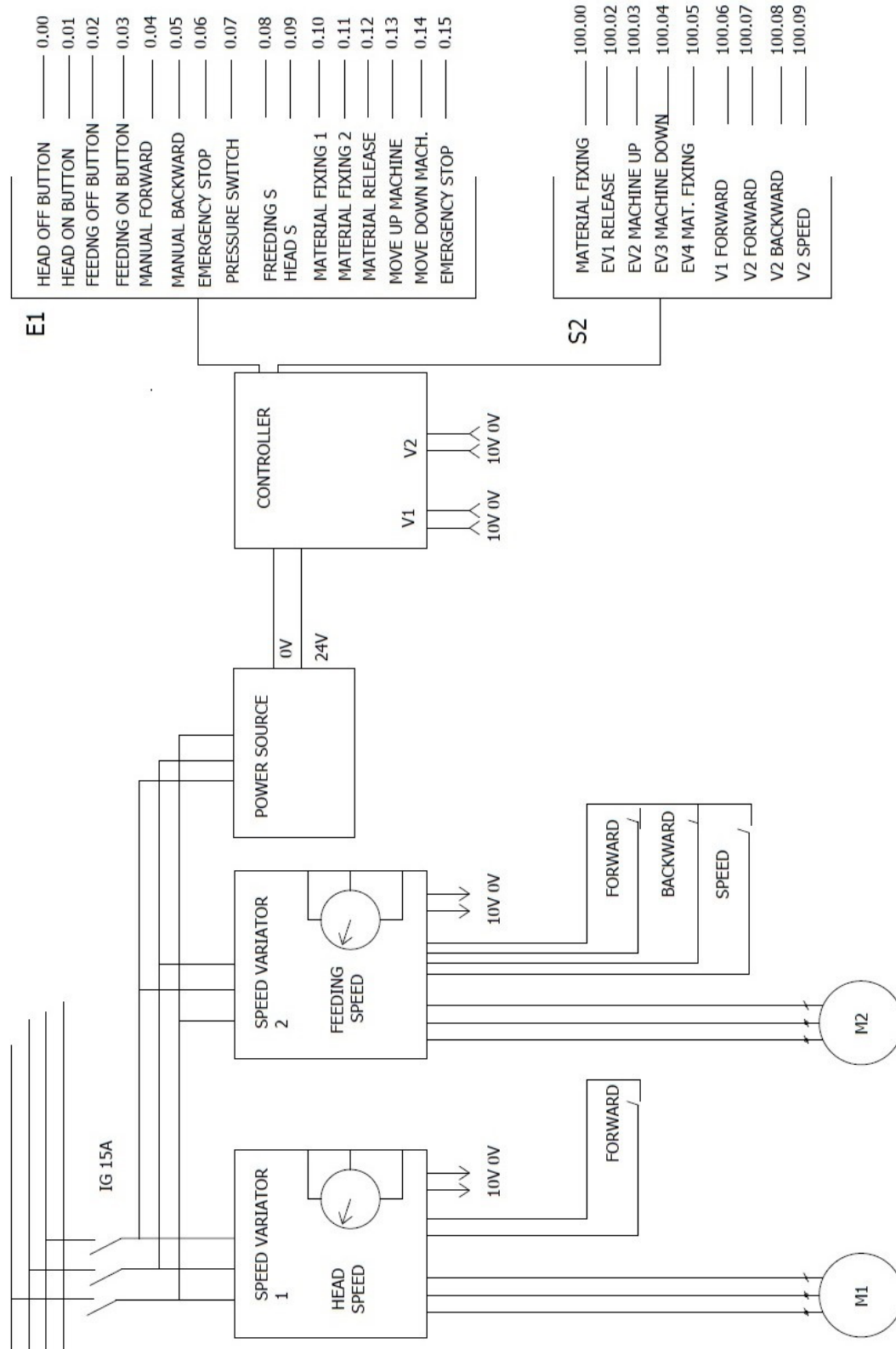
1.4. BETJENINGSPULT

Styringspult - betjenings elementer er følgende:

- Tænd for knivhoved - sluk for knivhoved.
- Tænd for materiale fremføring, sluk for materiale fremføring.
- Materiale hurtigt fremad.
- Materiale hurtigt tilbage.
- Nød stop. Hvis nød stop indtrykkes kan maskinen ikke arbejde.



1.5. ELEKTRISK DIAGRAM



2. OPERATION OG OPSTILLING

2.1. FORSKELLIG ANVENDELSE

2.1.1. AFFASNING AF MINDRE EMNER – Når emnerne der skal affases har en let vægt, anbefales det at holde maskinen på et fast sted. Den kan placeres på enhver flad overflade som kan holde til dens vægt - støttet på en kørevogn. Hvis der ønskes en højere grad af at fastholde, kan dette opnås ved at spænde kørevognen til basen, hvor den kan placeres ved hjælp af simple spændestykker eller, blokerings spændestykker.

2.1.2. AFFASNING AF STORE EMNER – Når emnerne er store, og tunge, bør de placeres i korrekt højde for maskinens arbejde, støttet på arbejds bukke. Når maskinen er justeret til tykkelse, og dybde til den ønskede affasning, kan affasning starte i venstre ende, derefter kan maskinen bevæges uden nogen støtte. Gennemløbet skal grundigt observeres, fordi pladen kan have uregelmæssige områder forårsaget af autogen skæring, flammeskæring, eller andre fejl. Hvis gulvet er meget uregelmæssigt, anbefaler vi at placere nogle plader langs maskinens bane, for at undgå nogle problemer forårsaget af ovennævnte gulv.

2.2. AFFASNING KAPACITET

Maximum tilrådelig affasning kapacitet i et enkelt gennemløb er 28 mm. W.

ARBEJDSBETINGELSER FOR BLØDT STÅL & STÅL LEGERINGER

HÅRDHED OP TIL 80 Kg/mm² - 800 Mpa



CONDICIONES DE TRABAJO PARA ACEROS AL CARBONO Y ALEADOS

RESISTENCIA HASTA 80 Kg/mm² - 800 Mpa

WORKING CONDITIONS FOR MILD & ALLOY STEELS

HARDNESS UP TO 80 Kg/mm² - 800 Mpa

GRADOS ANGLES	1ª PASADA 1 ST RUN		2ª PASADA 2 ND RUN		3ª PASADA 3 RD RUN		4ª PASADA 4 TH RUN		5ª PASADA 5 TH RUN		6ª PASADA 6 TH RUN		7ª PASADA 7 TH RUN	
	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
15°		38	5	(15)	58									
20°		29			47									
25°		24			38			55						
30°		20			32			46		52				
35°		18			28			40		46		49		
37,5°	10	(10)	16	6	(16)	26	4	(20)	33	3	(23)	38	3	(26)
40°		16			25			31		36		41	2	(28)
45°		14			23			28		32		37	2	(30)
50°		13			21			26		30		34	2	(30)
55°		12			20			24		28		32	2	(30)
60°		11			18			23		26		30	2	(30)
70°		11			17			21					2	(30)

PARTIAL PENETRATION = DELVIS GENNEMTRÆNGNING
 PENETRACION PARCIAL (PENETRACION ACUMULADA)

PARTIAL PENETRATION (TOTAL PENETRATION)

PROFUNDIDAD DEL CHAFLAN

BEVEL DEPTH

BEVEL DEPTH = AFFASE DYBDE



$$A = B \cdot \sin \alpha$$

α	sin	α	sin	α	sin
15°	0,26	35°	0,57	50°	0,77
20°	0,34	37,5°	0,61	55°	0,82
25°	0,42	40°	0,64	60°	0,87
30°	0,50	45°	0,71	70°	0,94

ARBEJDSBETINGELSER FOR RUSTFRIT STÅL & MANGAN STÅL

HÅRDHED OP TIL 140 Kg/mm² - 1.400 Mpa



CONDICIONES DE TRABAJO PARA ACEROS INOXIDABLES Y AL MANGANESO

RESISTENCIA HASTA 140 Kg/mm² - 1.400 Mpa

WORKING CONDITIONS FOR STAINLESS & MANGANESE STEELS

HARDNESS UP TO 140 Kg/mm² - 1.400 Mpa

GRADOS ANGLES	1ª PASADA 1 ST RUN		2ª PASADA 2 ND RUN		3ª PASADA 3 RD RUN		4ª PASADA 4 TH RUN		5ª PASADA 5 TH RUN		6ª PASADA 6 TH RUN		7ª PASADA 7 TH RUN		
	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	
15°		35		50	2	(15)	58								
20°		26		38			47								
25°		21		31			38								
30°		18		26			32								
35°		16		23			28								
37,5°		15		21			26								
40°	9	(9)	4	(13)	3	(16)	25	2	(18)	2	(20)	2	(22)	1	(23)
45°		14		20			23								
50°		13		18			23								
55°		12		17			21								
60°		11		16			20								
60°		10		15			18								
70°		10		14			17								

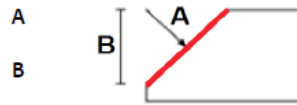
PARTIAL PENETRATION = DELVIS GENNEMTRÆNGNING
PENETRACION PARCIAL (PENETRACION ACUMULADA)

PARTIAL PENETRATION (TOTAL PENETRATION)

PROFUNDIDAD DEL CHAFLAN

BEVEL DEPTH

BEVEL DEPTH = AFFASE DYBDE



$A=B \cdot \sin\alpha$

α	sin	α	sin	α	sin
15°	0,26	35°	0,57	50°	0,77
20°	0,34	37,5°	0,61	55°	0,82
25°	0,42	40°	0,64	60°	0,87
30°	0,50	45°	0,71	70°	0,94

Tag med i overvejelserne at kanterne/hjørner som er fremkommet ved flammeskæring, autogen skæring, etc. kan have unormal hårdhed, på grund af hurtig opvarmning, og køling, dette skal medtages i overvejelserne ved affasning.

Hvis ikke ovennævnte punkter efterfølges, kan der ske brud på vendeplatter, eller andre driv-elementer, eller der kan fremkomme tidligt slør.

2.3. HVORLEDES AT DER ARBEJDES MED MASKINEN

2.3.1. MASKINENS HØJDE JUSTERING

1. Tryk på den sorte knap "MOVE UP MACHINE" (**FLYT MASKINE OP**) eller hvide knap "MOVE DOWN MACHINE" (**FLYT MASKINE NED**) placeret på den øvre del af den elektriske boks - indtil de øvre support ruller får kontakt med den øvre del af pladen der skal affases. Når emnerne er store og tunge, skal de placeres til højre, og ensartet højde for maskinens arbejde, støttet på arbejds bukke.

2.3.2. MATERIALE FASTHOLDE SYSTEM

1. Placer maskinen på en sådan måde at kontakt mellem materialet, og føringer er perfekt.
2. Hvis der arbejdes med lange plader, anbefales det at hjulene ved maskinen er på linie med retningen på siden af pladen der skal affases.
3. Tryk, ved brug af en finger på hver hånd, på de sorte knapper mærket med "MATERIAL FIXING" indtil den grønne pilot lampe mærket med "MATERIAL FIXED" tænder. Dette betyder at vi har opnået arbejds trykket.

2.3.3. AFFASE JUSTERING ELEKTRONISK DISPLAY.

MASKIN NUL

1. Styr ref. CHP-60G/02 løsnes, ved at bevæge håndtag ref. CHP-60G/38 fremad, derefter bringes styret tilbage, sammen med hoved aksel ref. CHP-60G/04.
2. Indsæt en mindre prøve plade i højre position, og i kontakt med de tre fremførings ruller, og fastgør den.
3. Maskinen har et elektronisk display, som er indstillet til NUL ved modtagelse af maskinen, og skal indstilles hver gang at affase vinkel ændres. Det elektroniske display virker som følger:

① NUL knap display.

② Inkremental / absolut måle knap.



4. Når materialet er fastholdt, tændes for knivhovedet, og ved hjælp af håndhjulet ref. CHP-10/05 bringes hoved aksel ref. CHP-60G/04 fremad, indtil fræse hovedet starter, og får kontakt med materialet. Uden bevægelse af noget trykkes på knap 1 for at få NUL.
5. Ved hjælp af håndhjulet ref. CHP-10/05 bringes hoved aksel ref. CHP-60G/04 bagud, således at man kan se negative cifre på det elektroniske display.
6. Stop kniv hovedet.
7. Materialet løsnes - og udtag test pladen.

JUSTERING AF AFFASE DYBDE

1. Styret ref. CHP-60G/02 løsnes, og bring håndtaget ref. CHP-60G/38 fremad.
2. Indsæt en lille test plade i højre position, og i kontakt med de tre fremførings ruller, og fasthold den.
3. Ved hjælp af håndhjulet ref. CHP-10/05 bringes hoved aksel ref. CHP-60G/04 fremad indtil display viser den ønskede "skære dybde" (A). Følg affasnings tabel fra kapitel 2.2. for at se affase dybde (B) til fræse/spån dybde (A).
4. Fasthold styret ref. CHP-60G/02 ved at bevæge håndtaget ref. CHP-60G/38 bagud.
5. Hvis det ønskes at foretage mere end et gennemløb for at foretage den ønskede affasning, fortsættes ved at gentage trin 1 til 3, og huske på at display viser absolut måling. Hvis det ønskes at se partiel måling for hvert gennemløb, trykkes på knap ②. Ved et fornyet tryk vises igen absolut måling.

2.3.4. KNIVHOVED POTENTIOMETER

Den elektriske boks har et potentiometer til at justere omdrejninger for knivhovedet. I henhold til materialet der skal affases, behøves følgende instruktioner fra tabellen - som findes på maskinen for omdrejninger, og fremføring, og derved lade alle nødvendige justeringer afhænge af maskinens ydeevne.



SELECCION DE CONDICIONES DE TRABAJO EN FUNCIÓN DEL MATERIAL SELECTION OF WORKING CONDITIONS ACCORDING TO THE MATERIAL	CABEZAL AVANCE (RPM/MIN)	AVANCE FEEDING (MM/MIN)
ACEROS AL MANGANESO MANGANESE STEELS	0-1 335 + 380	0-1 145 + 185
ACEROS INOXIDABLES STAINLESS STEELS	1-2 380 + 430	1-2 185 + 230
ACEROS ALEADOS ALLOY STEELS	2-3 430 + 480	2-3 230 + 270
ACEROS ALEADOS ALLOY STEELS	3-4 480 + 530	3-4 270 + 310
ACEROS ALEADOS ALLOY STEELS	5-6 580 + 630	5-6 265 + 360
ACEROS AL CARBONO CARBON STEELS	7-9 680 + 780	7-9 440 + 530

Potentiometer for omdrejninger skal placeres på højre position for materialet der skal affases, inden der startes med at arbejde ved maskinen.

2.3.5. FREMFØRING POTENTIOMETER

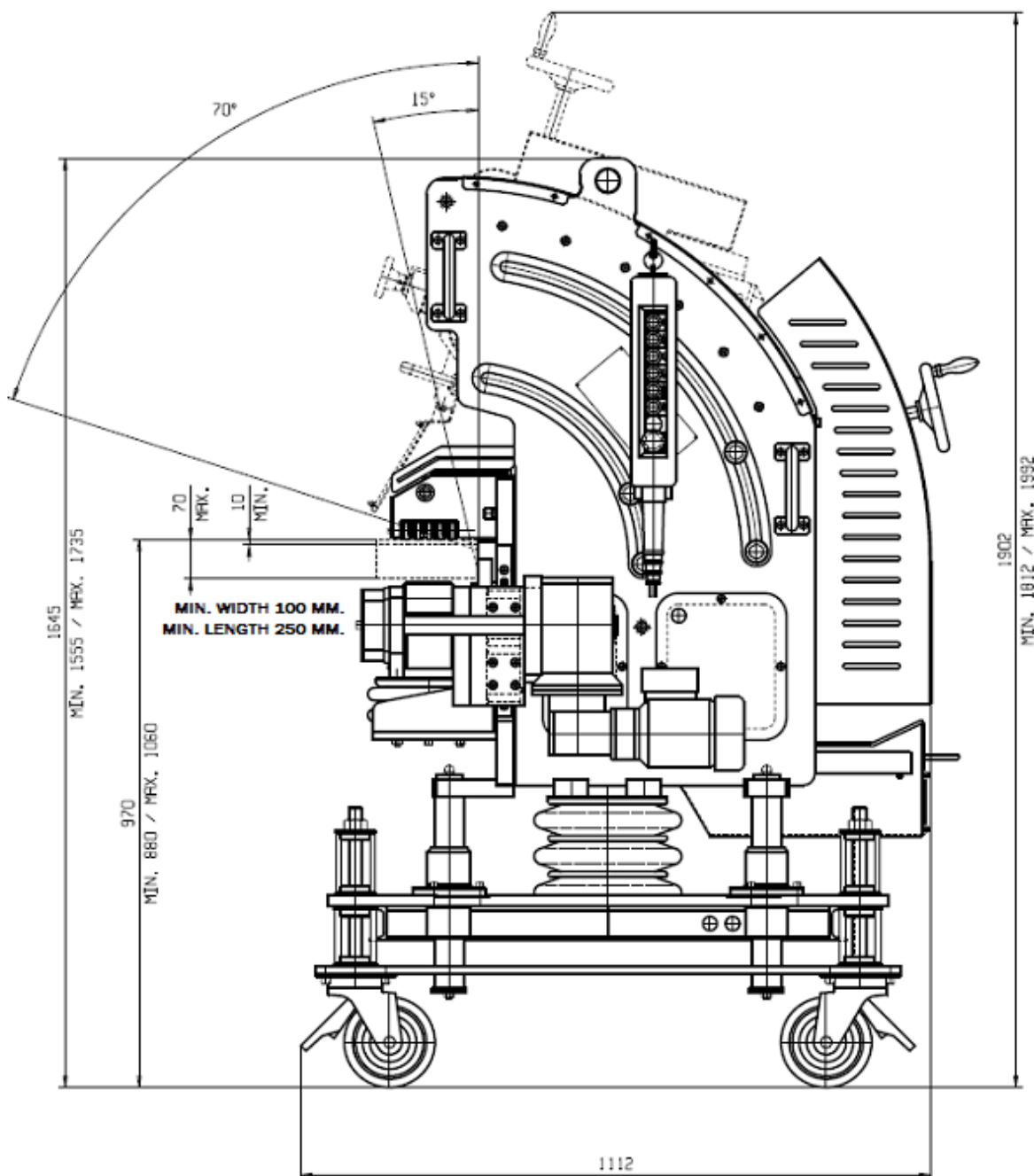
Den elektriske boks har et potentiometer for justering af fremførings hastighed. I henhold til materialet der skal affases, behøves følgende instruktioner fra tabellen - som findes på maskinen for omdrejninger, og fremføring, og derved lade alle nødvendige justeringer afhænge af maskinens ydeevne.

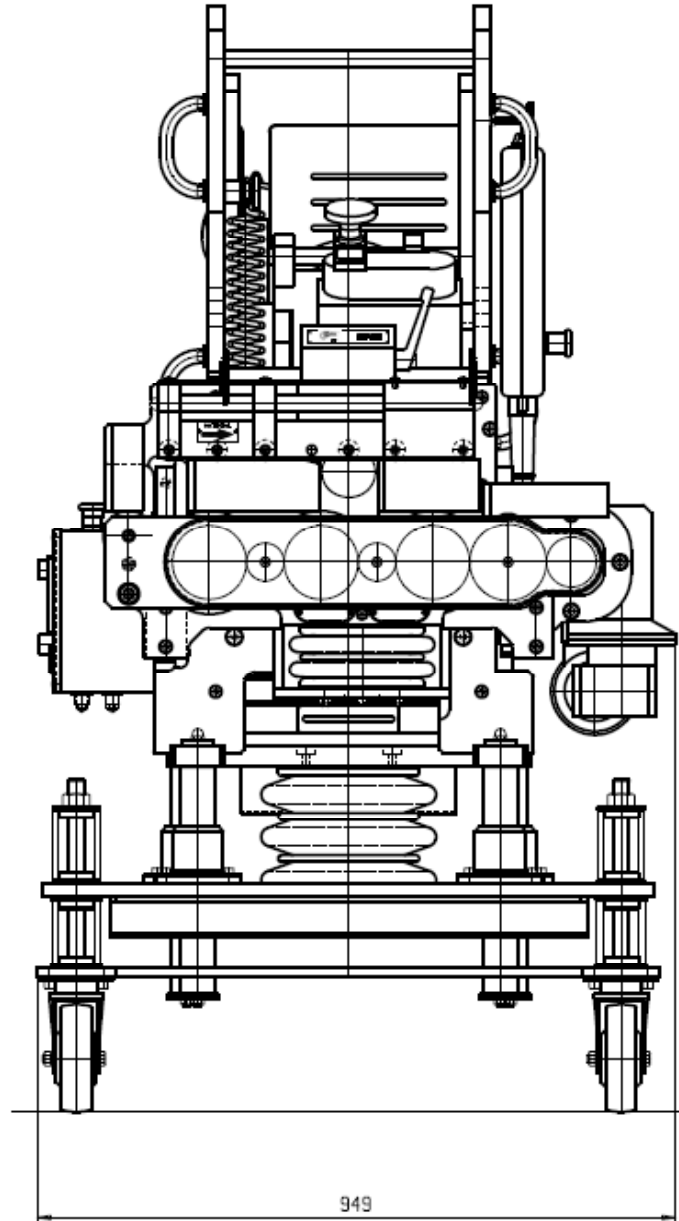


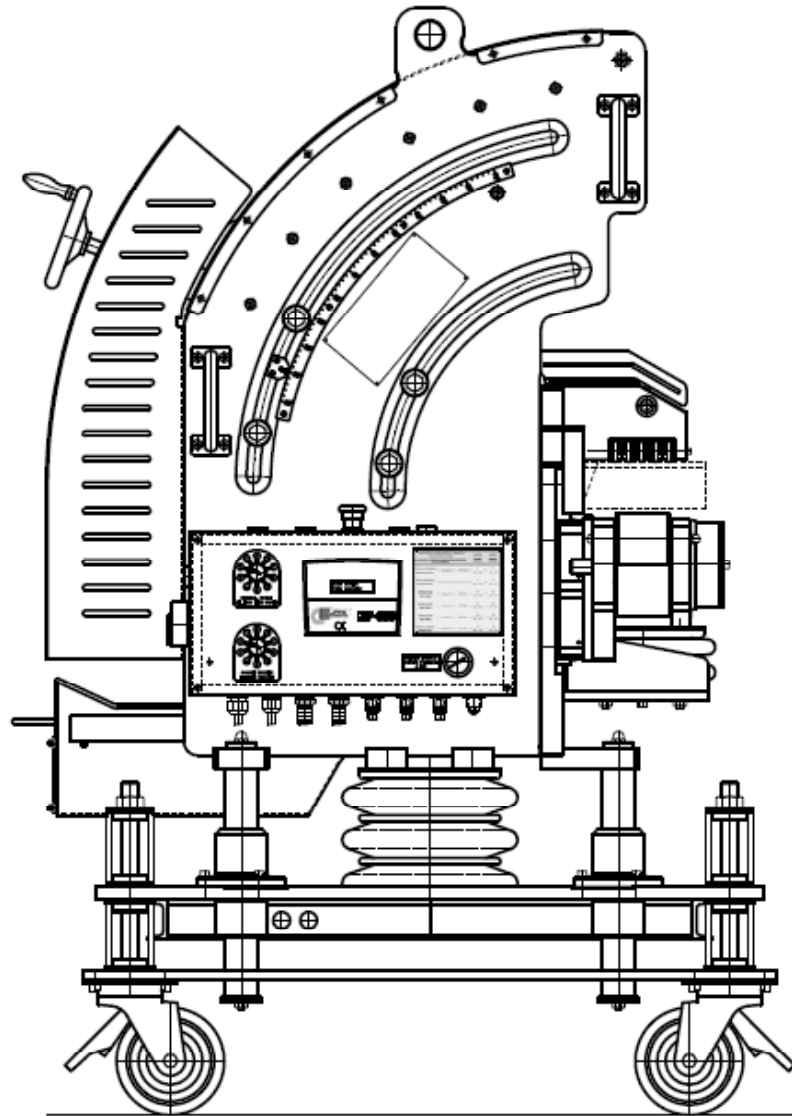
SELECCION DE CONDICIONES DE TRABAJO EN FUNCION DEL MATERIAL SELECTION OF WORKING CONDITIONS ACCORDING TO THE MATERIAL	CABEZAL AVANCE (RPM/MIN)	AVANCE FEEDING (MM/MIN)
ACEROS AL MANGANESO MANGANESE STEELS ≤150 Kg/mm ² ≤1 500 Mpa	0-1 335 + 380	0-1 145 + 185
ACEROS INOXIDABLES STAINLESS STEELS	1-2 380 + 430	1-2 185 + 230
ACEROS ALEADOS ALLOY STEELS ≤80 Kg/mm ² ≤800 Mpa	2-3 430 + 480	2-3 230 + 270
ACEROS ALEADOS ALLOY STEELS ≤70 Kg/mm ² ≤700 Mpa	3-4 480 + 530	3-4 270 + 310
ACEROS ALEADOS ALLOY STEELS ≤60 Kg/mm ² ≤600 Mpa	5-6 580 + 630	5-6 265 + 360
ACEROS AL CARBONO CARBON STEELS ≤50 Kg/mm ² ≤500 Mpa	7-9 680 + 780	7-9 440 + 530

Potentiometer for fremføring skal placeres på højre position for materialet der skal affases - inden der startes med at arbejde ved maskinen.

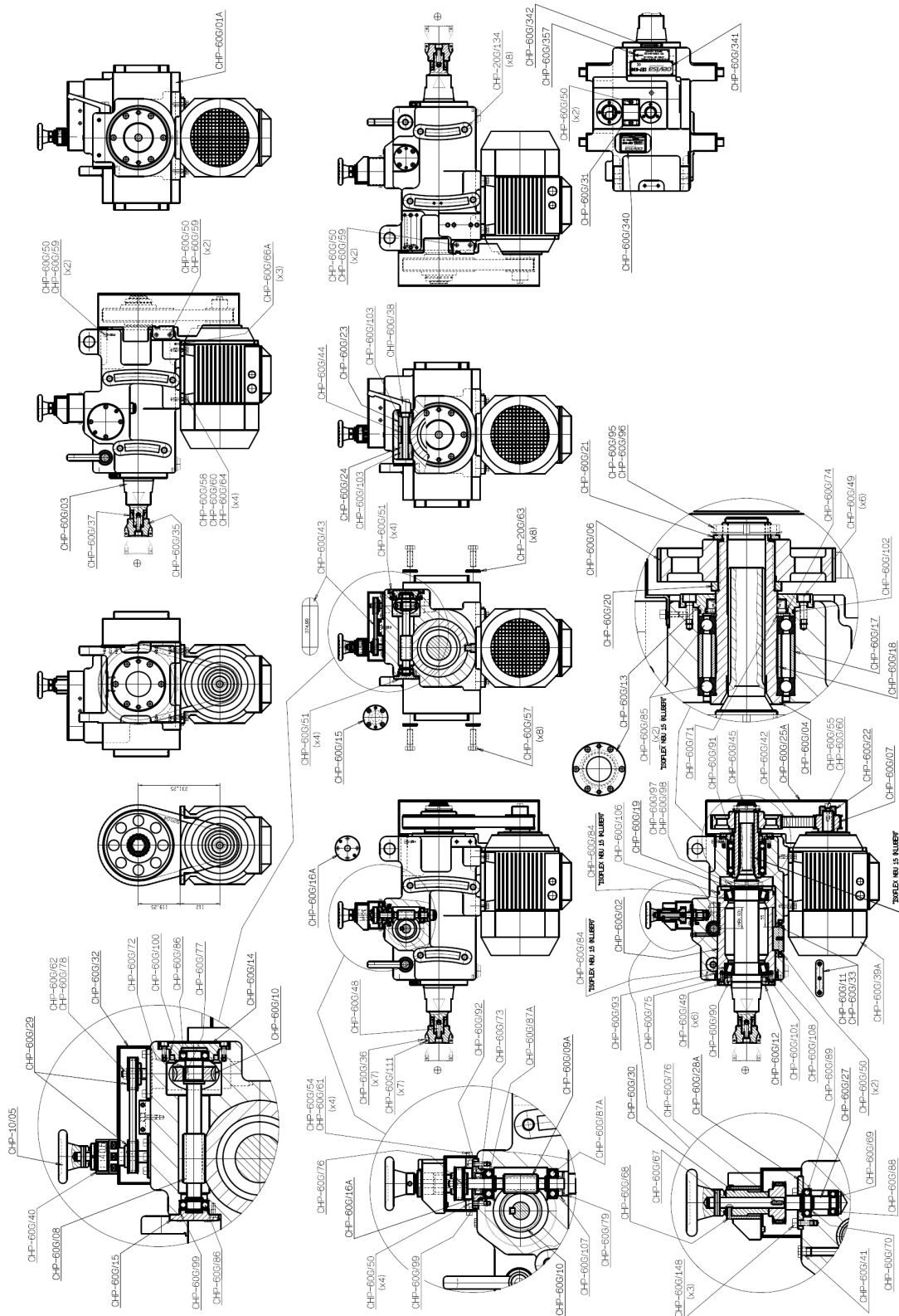
2.6. KOMPLETTE TEGNINGER



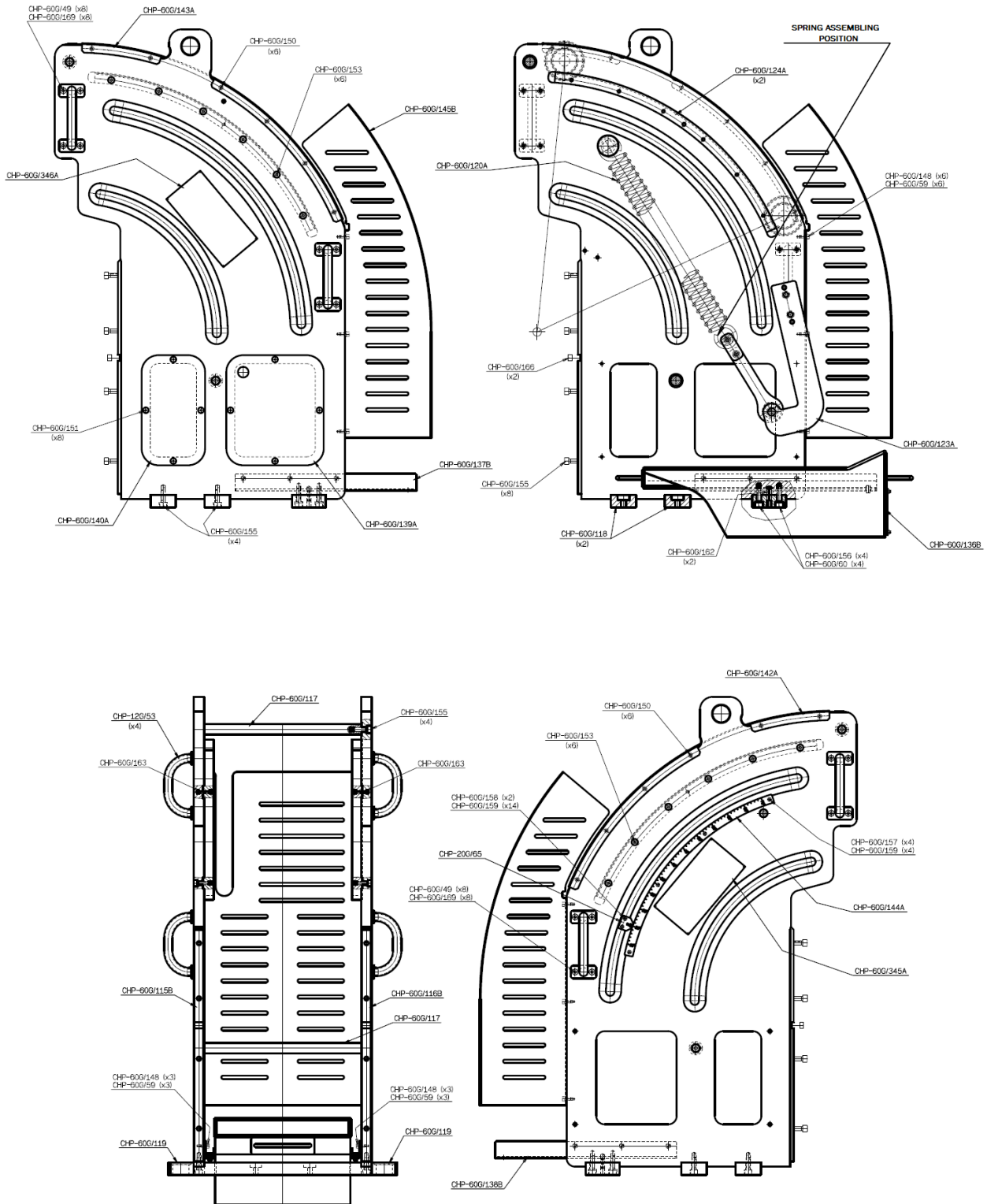




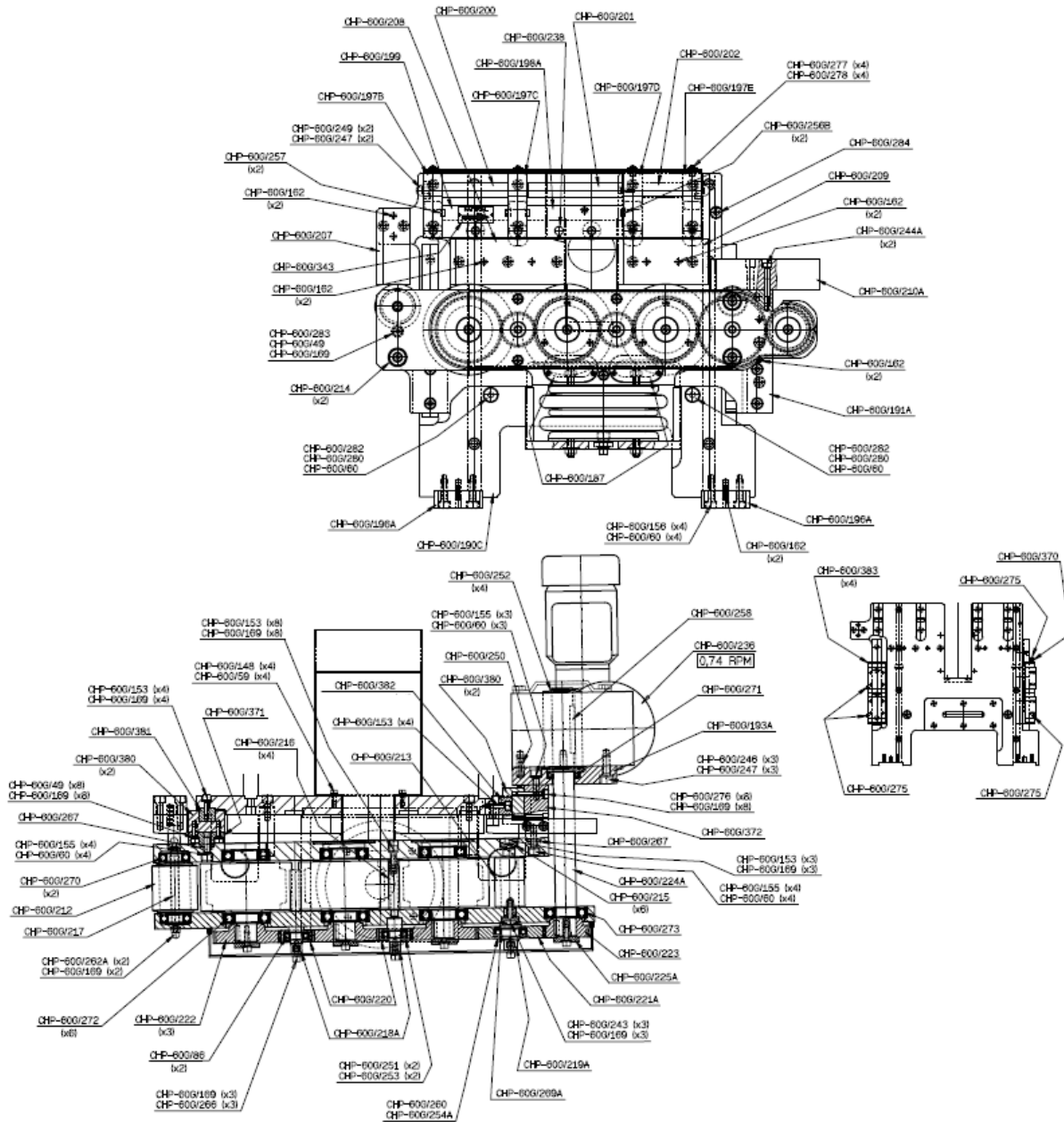
KROP - KNIVHOVED

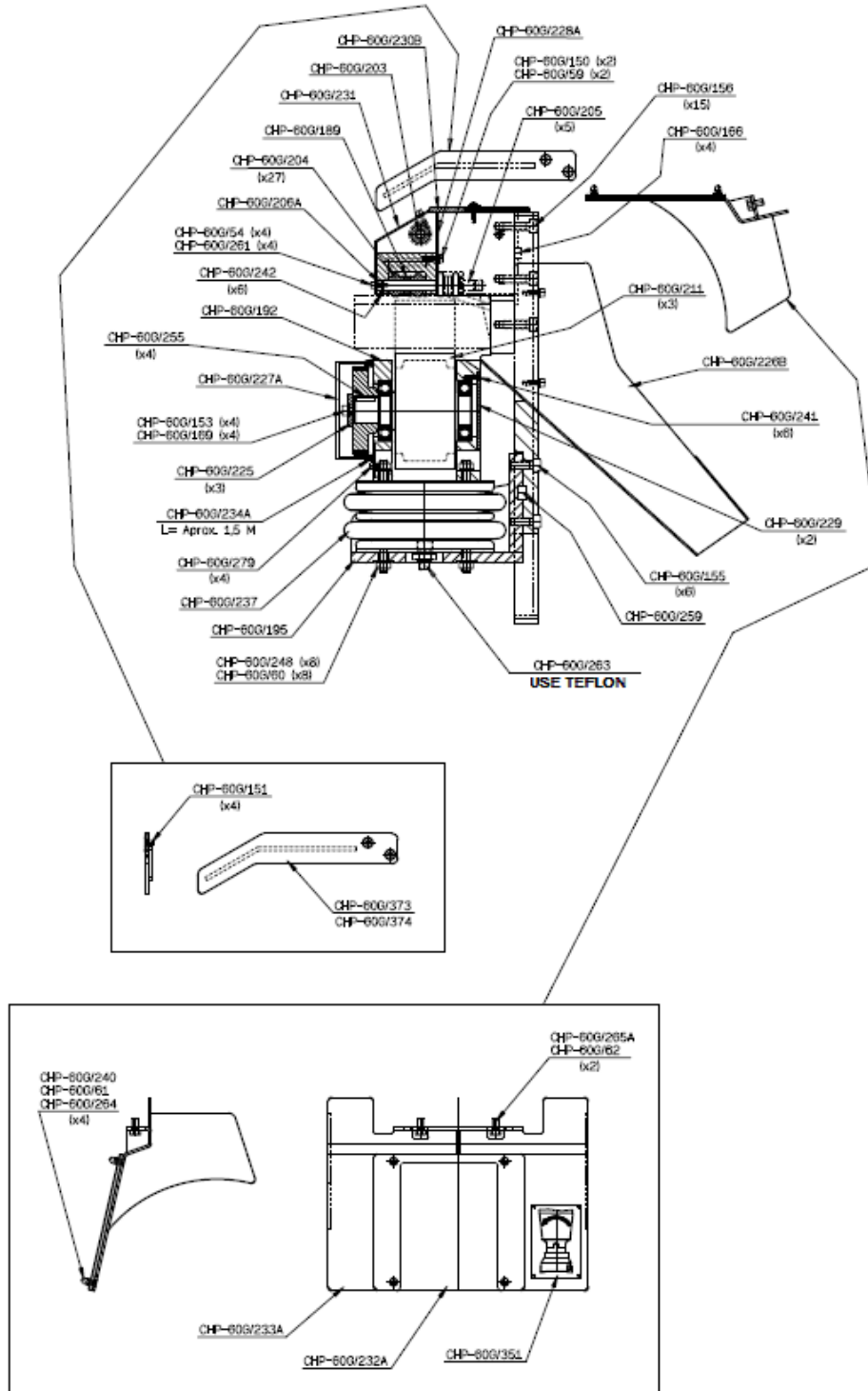


RAMME

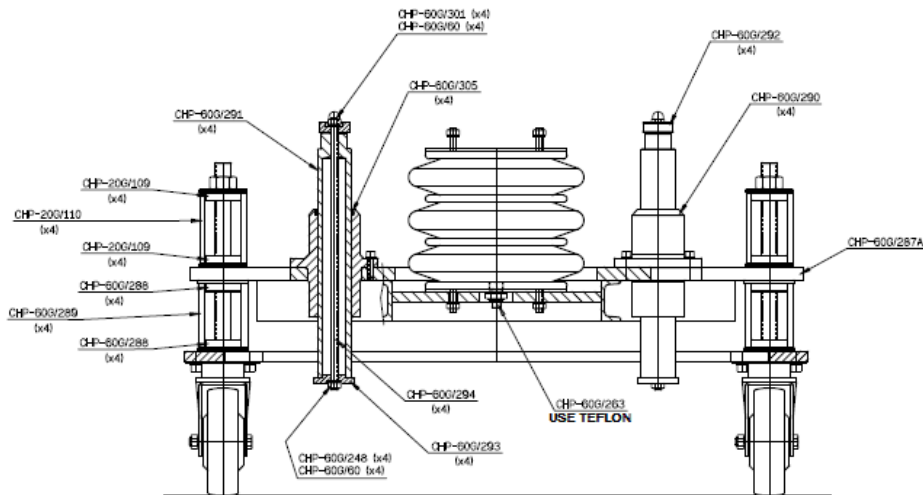
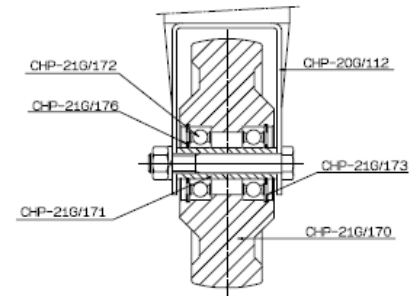
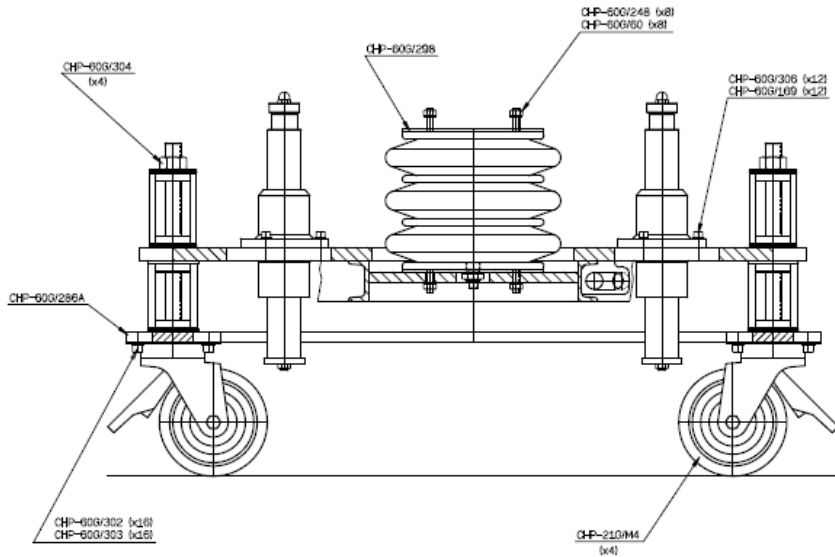


MATERIALE FASTHOLDE & FREMFØRING

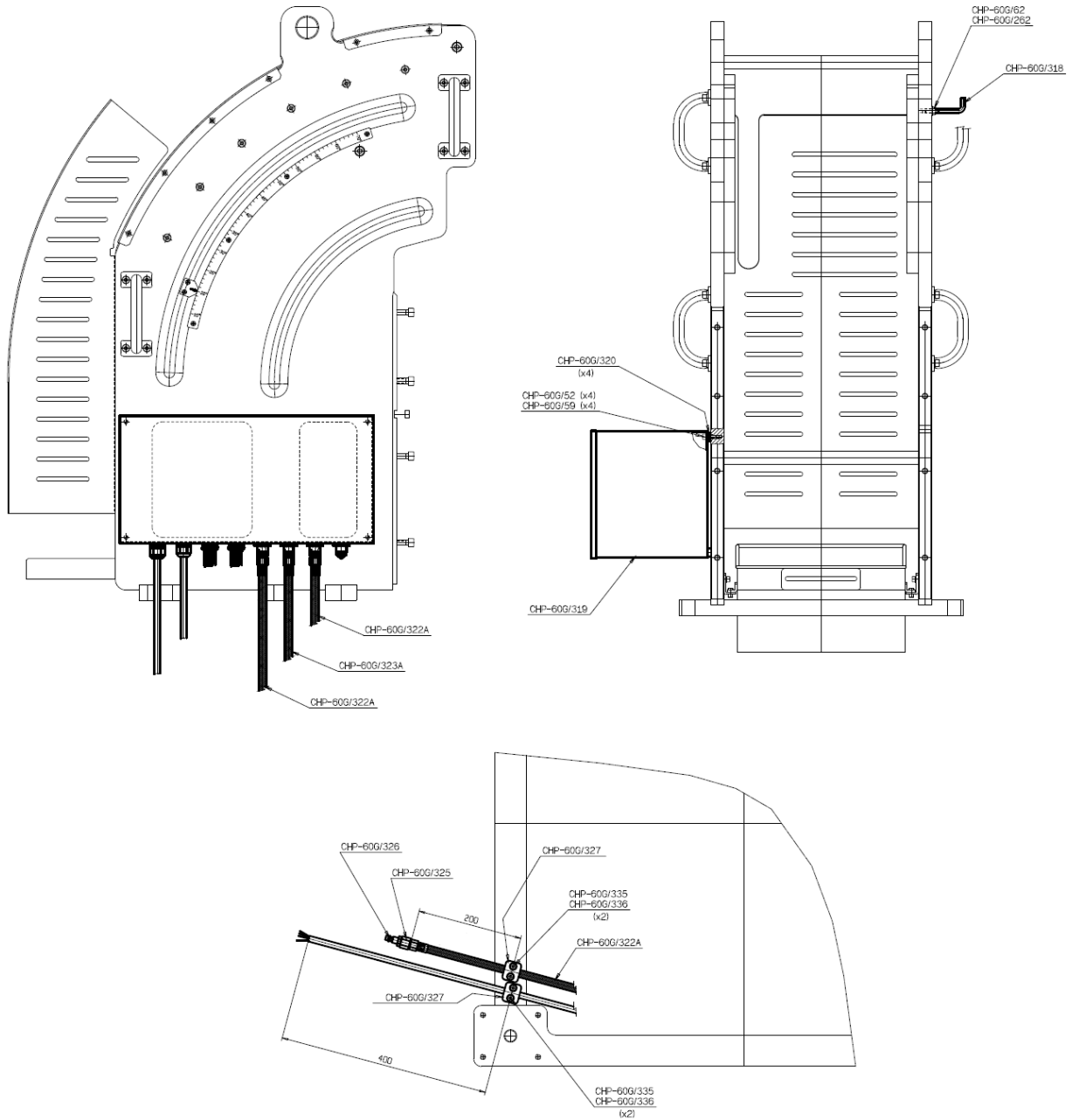




KØREVOGN OG LØFTE SYSTEM



ELEKTRISK & PNEUMATIK TILSLUTNINGER



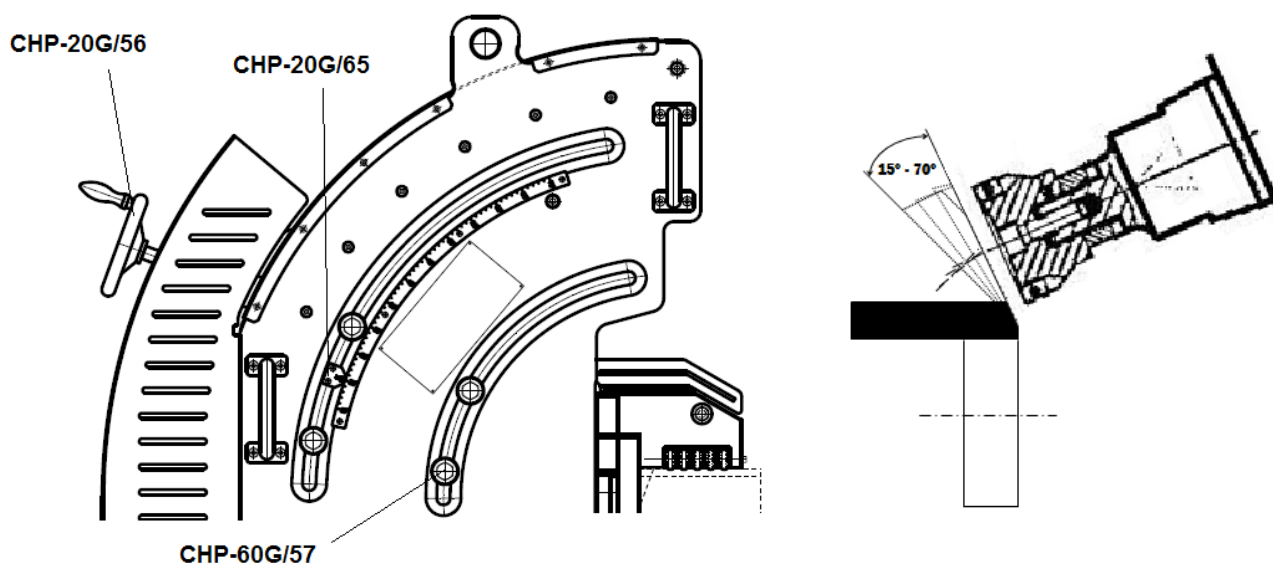
2.7. ÆNDRE AFFASE VINKEL

Denne maskine udfører enhver affase vinkel fra 15° til 70°, som det ses af den graduerede semicirkel ref. CHP-60G/144.

For at ændre affase vinkel, fortsættes som følger :

1. De 8 skruer ref. CHP-60G/57 løsnes delvist (4 på hver side).
2. Ved hjælp af håndtaget drejes ref. CHP-20G/56 - derved hæves - eller sænkes affase vinkel, til højre betyder større affase vinkel, og til venstre mindre, indtil pilen ref. CHP-20G/65 er ved den ønskede position.
3. Stram de 8 skruer ref. CHP-60G/57 (4 på hver side) igen meget stramt.
4. Juster igen NUL for knivhoved som forklaret i kapitel 2.3.3. (siderne 11 og 12)

Derfor, hvis vinklen som er formet af front overfladen fra fræse værktøjet, og support overflade af kørevogn er ændret, bliver den opnåede affase-vinkel automatisk ændret, med den fordel at pladen altid forbliver horisontal - uafhængig af affase vinkel.



ARBEJDS METODE MED FORSKELLIGE HÆLDNINGS VINKLER

3. VEDLIGEHOLDELSE

Vedligeholdelses operationer skal ligesom ved udskiftning af interne dele kun foretages af specialiseret personel, eller af et autoriseret teknisk assistance service firma, og de skal modtage alle nødvendige råd fra producenten, og altid afbryde strømmen til maskinen fuldstændigt.

3.1. UDSKIFTNING AF KNIVHOVED - VENDEPLATTER

1. De 8 skruer ref. CHP-60G/57 løsnes delvist (4 på hver side).
2. Ved hjælp af håndtaget drejes ref. CHP-20G/56 til affase vinkel, indtil pilen ref. CHP-20G/65 er ved 30°.
3. Tryk på, den røde knap mærket med "MATERIAL RELEASE" indtil der er adgang til knivhovedet.
4. Fjern knivhovedet, ved at løsne fastgørings skrue ref. CHP-60G/48.
5. Monter knivhoved med nye vendeplatter, anvend forsigtigt en plastik hammer - hvis nødvendigt, og stram fastgørings skruen ref. CHP-60G/48.
6. Ved hjælp af håndtaget drejes ref. CHP-20G/56 til affase vinkel - indtil pilen er ved ref. CHP-20G/65 ved den vinkel der skal affases.
7. Stram de 8 skruer ref. CHP-60G/57 (4 på hver side) igen - meget stramt.

NOTE : Kun originale reservedele, og tilbehør må anvendes på affasnings maskinerne. Disse er til rådighed ved samme firma som solgte maskinen.

3.2. RENGØRING AF SPÅN KASSEN

Bruger skal tage vare på spån kassen ref. CHP-60G/136, rengør den så mange gange som det er nødvendigt, og undgå at spåner starter med at føres mod knivhoved.

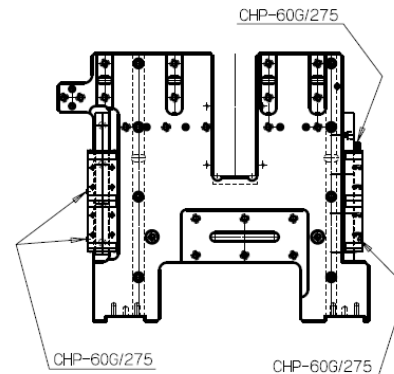
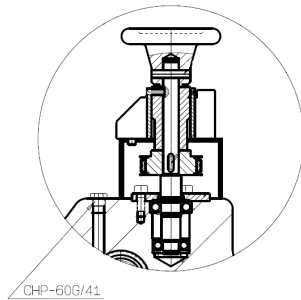
Så snart at spån kassen er fuld, fortsættes som følger

1. Tryk på fremførings stop knap på styrings pulten.
2. Udtag spån kassen ref. CHP-60G/136, og tøm den i en passende beholder.
3. Sæt spån kassen tilbage på dennes plads.
4. Tryk på fremførings start knap på styrings pulten for at tillade at maskinen starter affasning igen.

3.3. SMØRING

Tandhjulene inde i gearkassen løber i et kontinuerligt olie bad af "REPSOL ARIES 32" og lejer med "KLUBER ISOFLEX NBU 15" ..

Gearkassen og skinne systemet skal regelmæssigt - og mindst en gang for hver 3. måned, smøres, ved brug af passende smøre nipler.



4. HÆNDELSER OG REPARATION

Hændelser som kan ske - kan være af følgende to typer :

- Svækkelse eller brud på eksterne dele.
- Svækkelse eller brud på interne dele.

Årsag til at dette sker kan være :

- Normal svækkelse på grund af alder.
- For tidlig svækkelse på grund af at maskinen arbejder udover dens ydeevne.

Disse hændelser kan let opdages fordi knivhovedet pludseligt standser.

5. GARANTI OG FORBEDRINGER

5.1. GARANTI

- CEVISA står for garantien for det leverede materiale imod defekt materiale / arbejde for en periode af 12 måneder, eller 2.000 arbejdstimer fra leveringsdato - hvad der end måtte komme først, under garanti perioden. CEVISA påtager sig omkostningerne for de defekte materialer/dele. Omkostningerne for de tilsvarende arbejdstimer, og omkostningerne og risiko for transport til og fra et kvalificeret service punkt (service partner eller reparations center) skal bæres af kunden.
- Defekter som er forårsaget af fejlagtig brug er udelukket fra garantien. Ordentlig operation skal forstås som operation af produktet under betingelserne som beskrevet i Instruktions manual for maskinen.

- Originale reservedele som bruges i garanti sager bliver garanteret på samme betingelser som de tidligere nævnte. For maskinen, tilbagestår kun den resterende garanti periode.
- Garanti service skal foretages af CEVISA eller autoriseret service partner.
- Det er specifikt aftalt at leverandøren ikke skal betale skadeserstatning til køber ved person ulykker, skader eller gods udover different objekter fra kontrakten.

5.2. FORBEDRINGER

CEVISA forbeholder sig retten til at modificere egenskaberne ved vore produkter, i henhold til vore bestræbelser på forbedringer og renovation

6. SIKKERHED

6.1. TILLADT BRUG

Maskinen er beregnet for affasning af plader i henhold til specifikationerne som nævnt i kapitel 0.3.

Maskinen er ikke beregnet til at arbejde i materialer som kan give anledning til eksplosion, for eksempel, magnesium, etc. Hvis bruger ønsker at affase sådanne materialer, skal maskinen forberedes for dette i form af sikkerheds tiltag.

Antal af personer som er nødvendige for standard brug af maskinen er en.

Beskyttelses anordninger skal kontrolleres regelmæssigt, og hvis der findes noget unormalt, skal de udskiftes med nye. De transparente skal kunne læses, ellers skal de udskiftes. Alle beskyttelses anordninger skal være på plads, inden start af arbejdet ved maskinen.

6.2. KORREKT BRUG AF MASKINEN

Korrekt brug af maskinen involverer:

- Brug af maskinen. Maskinen må kun anvendes til det som den er designet til at gøre, i henhold til instruktions manual.
- Maskinen må ikke overbelastes.
- Bruger skal oplæres i brug af maskinen.
- Bruger er ansvarlig for maskinens tilstand.
- Der må ikke arbejdes med maskinen hvis der er fjernet nogle beskyttelses anordninger eller de er beskadiget.
- Brug altid de individuelle beskyttelses anordninger som nævnt i denne instruktions manual når maskinen benyttes.
- Det er uklogt at bruge materialer som ikke er anbefalet i maskin specifikationerne.
- Lad ikke maskinen være uden opsigt når den er i brug.
- Hvis maskinen ikke er i brug i en kort periode, skal nød stop knap bruges for at "afskære" strømmen til motor.

- Operationer som udskiftning af knivhovedet, vedligeholdelse og rengøring skal foretages med strøm afbrudt til maskinen.
- Kablerne hvor maskinen skal tilsluttes skal have jord tilslutning, differentiale og tilstrækkelig magnetothermic. (Termisk magnet kontakt)
- Installation af CHP-60G til hoved-strøm forsyningen skal foretages af en kvalificeret elektriker.
- Fjernelse af spåner omkring knivhovedet skal foretages med passende tilbehør, og udstyr når maskinen er i off position. Forsøg aldrig at fjerne spåner når maskinen er i operation.

6.3. MATERIALER SOM KAN AFFASES MED MASKINEN

Maskinen er beregnet til at arbejde med jernholdige materialer (stål), og ikke-jernholdige metaller (aluminum, etc.), maskinen bruger også produkter som smøremidler til brug for smøring af maskin elementer og luft tryk.

Resterne kan producere omgivelses problemer, opbevaring, og bortskaffelse skal ske i overensstemmelse med lovgivningen i det land hvor maskinen bruges.

6.4. REST RISIKO OG SIKKERHEDS INSTRUKTIONER

Risiko for at blive "fanget" af knivhovedet kan ikke undgås 100% fordi der kræves fri plads for at kunne indføre pladerne.

Som en konsekvens af dette, og for at forhindre enhver ulykke :

- Instruktions manualen skal grundigt gennemblæses.
- Forsøg ikke at fjerne spåner når maskinen affaser.

6.5. INDIVIDUEL BESKYTTELSE SÆT

Brug af sikkerheds sko, sikkerheds briller, og handsker for at undgå varme spåner, og skarpe kanter når der fjernes affaset materiale.

På den anden side er det vigtigt at bruger benytter "tilpasset" arbejdstøj.

6.6. TRÆNING

6.6.1. INSTRUKTION FOR MASKIN BRUGERE

Udover at passe på maskinen, skal brugeren være kvalificeret - eller trænet (specifikke instruktioner) i brug af maskinen, incl. installations risiko, sikkerheds instruktioner, samt arbejds tøj, og ikke tilladt brug.

Yderligere skal brugere være akkrediteret medarbejder i håndtering af løfte systemer for grundigt at udføre ladning/afladning af emner der skal affases.

6.6.2. INSTRUKTION FOR VEDLIGEHOLDELSES OPERATØRER

Vedligeholdelses operationer skal ligesom ved udskiftning af interne dele kun foretages af specialiseret personel, eller et autoriseret teknisk assistance service firma, og modtage alle nødvendige råd fra producenten, og altid afbryde strømmen til maskinen fuldstændigt.

Vedligeholdelses operatører skal instrueres i brug af maskinen, dennes forskellige dele, samt regulære vedligeholdelses operationer, samt de mest almindelige hændelser. De skal grundigt studere alle tegninger og diagrammer.

Det skal også inkludere sikkerheds aspekter, risiko under vedligeholdelses operationer, og brug af beskyttelses sæt.

6.6.3. INSTRUKTION FOR HÅNDTERING AF MASKINEN

Mandskabet som håndterer maskinen, eller dele fra samme skal være kvalificeret personel med professionelt kendskab, og certificeret i håndtering af løfte systemer.

Det skal også inkludere sikkerheds aspekter, risiko under vedligeholdelses operationer, og brug af beskyttelses sæt.

6.6.4. INSTRUKTION FOR OPSTILLINGS OPERATØRER

Opstillings mandskabet skal være kvalificeret personel med professionelt kendskab, og certificeret i håndtering af løfte systemer, og al teknologi som er involveret i maskinen (mekanisk, pneumatik, ...).

Opstillings operatører skal instrueres i brug af maskinen, samt dennes forskellige dele. De skal grundigt studere alle tegninger og diagrammer.

Det skal også inkludere sikkerheds aspekter, risiko under vedligeholdelses operationer, og brug af beskyttelses sæt.

6.6.5. INSTRUKTION FOR OPERATØRER VED DEMONTAGE

Mandskabet for demontage skal være kvalificeret personel med professionelt kendskab, og certificeret i håndtering af løfte systemer, og al teknologi som er involveret i maskinen (mekanisk, pneumatik, ...).

Operatører for demontage skal instrueres i brug af maskinen, samt dennes forskellige dele. De skal grundigt studere alle tegninger og diagrammer.

Det skal også inkludere sikkerheds aspekter, risiko under vedligeholdelses operationer, og brug af beskyttelses sæt.

7. RESERVEDELE OG TILBEHØR

7.1. LISTE OVER RESERVEDELE FOR AFFASNINGS MASKINE «CEVISA» CHP-60G

DANSK LISTE OVER RESERVEDELE - Se side 33 til 36

REFERENCE	QTY	DENOMINATION	REFERENCE	QTY	DENOMINATION	REFERENCE	QTY	DENOMINATION
CHP-60G / 1A	1	BODY	CHP-60G / 118	2	ELEVATION SUPPORT	CHP-60G / 228A	1	MILLING HEAD PROTECTION
CHP-60G / 02	1	LINER	CHP-60G / 119	2	COLUMN SUPPORT	CHP-60G / 229	2	BEARING COVER
CHP-60G / 03	1	MAIN SHAFT	CHP-60G / 120A	1	SPRING	CHP-60G / 230B	1	GLASS PROTECTION
CHP-60G / 04	1	TRANSMISSION BUSHING	CHP-60G / 121A	1	UPPER SPRING SUPPORT	CHP-60G / 231	1	RIGHT PROTECTION
CHP-10 / 05	1	HANDWHEEL	CHP-60G / 122A	1	LOWER SPRING SUPPORT	CHP-60G / 232A	1	GLASS PROTECTION
CHP-60G / 06	1	PULLEY	CHP-60G / 123A	1	BODY SPRING SUPPORT	CHP-60G / 233A	1	UPPER PROTECTION
CHP-60G / 07	1	PULLEY	CHP-60G / 124A	2	CONTROL SHAFT	CHP-60G / 234A	1	GEAR PROTECTION SEAL
CHP-60G / 08	1	GEAR RACK	CHP-60G / 125	1	ROTATION SHAFT	CHP-60G / 236	1	GEAR REDUCER
CHP-60G / 09A	1	WORM SHAFT	CHP-60G / 126	1	COVER	CHP-60G / 237	1	PNEUMATIC DRIVE UNIT
CHP-60G / 10	1	WORM CROWN GEAR	CHP-60G / 127	1	RIGHT GEAR Z=30	CHP-60G / 238	1	CUP
CHP-60G / 11	1	KEY	CHP-60G / 128	1	LEFT GEAR Z=30	CHP-60G / 240	4	ALLEN SCREW
CHP-60G / 12	1	FRONT COVER	CHP-60G / 129	1	WORM CROWN GEAR	CHP-60G / 241	6	ALLEN SCREW
CHP-60G / 13	1	BACK COVER	CHP-60G / 130A	1	RIGHT WORM SHAFT SUPPORT	CHP-60G / 242	6	SET SCREW
CHP-60G / 14	1	RIGHT SIDE COVER	CHP-60G / 131	1	LEFT WORM SHAFT SUPPORT	CHP-60G / 243	3	ALLEN SCREW
CHP-60G / 15	1	LEFT SIDE COVER	CHP-60G / 133	1	WORM SHAFT	CHP-60G / 244A	2	ALLEN SCREW
CHP-60G / 16A	1	UPPER COVER	CHP-20G / 134	8	HELICORN	CHP-60G / 246	3	ALLEN SCREW
CHP-60G / 17	1	EXTERNAL SPACER	CHP-60G / 135A	1	ADJUSTMENT SPINDLE EXTENSION	CHP-60G / 247	5	LOCK RING
CHP-60G / 18	1	INTERNAL SPACER	CHP-60G / 136B	1	CHIPS COLLECTING BOX	CHP-60G / 248	20	HEXAGONAL NUT
CHP-60G / 19	1	WASHER	CHP-60G / 137B	1	RIGHT GUIDE	CHP-60G / 249	2	NUT
CHP-60G / 20	1	WASHER	CHP-60G / 138B	1	LEFT GUIDE	CHP-60G / 250	1	ELASTIC PIN
CHP-60G / 21	1	WASHER	CHP-60G / 139A	1	RIGHT SIDE COVER	CHP-60G / 251	2	RETAINER RING
CHP-60G / 22	1	COVER	CHP-60G / 140A	1	RIGHT SIDE COVER	CHP-60G / 252	4	RETAINER RING
CHP-60G / 23	1	RIGHT BRAKE PISTON	CHP-60G / 141	1	WORM CROWN GEAR PROTECTION	CHP-60G / 253	2	RETAINER RING
CHP-60G / 24	1	LEFT BRAKE PISTON	CHP-60G / 142A	1	LEFT PROTECTION	CHP-60G / 254A	1	RETAINER RING
CHP-60G / 25A	1	PULLEY PROTECTION	CHP-60G / 143A	1	RIGHT PROTECTION	CHP-60G / 255	4	PIN
CHP-60G / 27	1	HANDWHEEL SHAFT	CHP-60G / 144A	1	BEVEL ADJUSTMENT SCALE	CHP-60G / 256B	2	PIN
CHP-60G / 28A	1	HANDWHEEL SHAFT COVER	CHP-60G / 145B	1	BACK PROTECTION	CHP-60G / 257	2	PIN
CHP-60G / 29	2	PULLEY	CHP-60G / 148	21	ALLEN SCREW	CHP-60G / 258	1	PIN
CHP-60G / 30	1	BUSHING	CHP-60G / 149	1	ALLEN SCREW	CHP-60G / 259	1	PIN
CHP-60G / 31	1	PROTECTION SUPPORT	CHP-60G / 150	14	ALLEN SCREW	CHP-60G / 260	1	RETAINER RING
CHP-60G / 32	1	BELT COVER	CHP-60G / 151	12	ALLEN SCREW	CHP-60G / 261	4	LOCK RING
CHP-60G / 33	1	SEAL	CHP-60G / 152	2	ALLEN SCREW	CHP-60G / 262A	2	HEXAGONAL NUT
CHP-60G / 35	1	MILLING HEAD Ø 80	CHP-60G / 153	35	ALLEN SCREW	CHP-60G / 263	2	JOINT
CHP-60G / 36	7	CUTTING INSERT	CHP-60G / 154	3	ALLEN SCREW	CHP-60G / 264	4	NUT
CHP-60G / 37	1	DRIVER RING	CHP-60G / 155	34	ALLEN SCREW	CHP-60G / 265A	2	ALLEN SCREW
CHP-60G / 38	1	HAND F	CHP-60G / 156	73	AI1 FN SCRFW	CHP-60G / 266	3	AI1 FN SCRFW
CHP-60G / 39A	1	4 KW MOTOR	CHP-60G / 157	4	ALLEN SCREW	CHP-60G / 267	2	PIN
CHP-60G / 40	1	INDICATOR	CHP-60G / 158	2	ALLEN SCREW	CHP-60G / 269A	1	BEARING (6006-2RSR)
CHP-60G / 41	1	LUBRICATION NIPPLE	CHP-60G / 159	18	WASHER	CHP-60G / 270	2	BEARING (6205-2RSR)
CHP-60G / 42	1	BELT	CHP-60G / 160	1	WASHER	CHP-60G / 271	1	BEARING (61907-2RSR)
CHP-60G / 43	1	BELT	CHP-60G / 161	1	NUT	CHP-60G / 272	6	BEARING (6208-2RSR)
CHP-60G / 44	1	SPRING	CHP-60G / 162	14	FLEXIBLE PIN	CHP-60G / 273	1	BEARING (6207-2RSR)
CHP-60G / 45	1	CUP	CHP-60G / 163	4	FLEXIBLE PIN	CHP-60G / 275	7	LUBRICATOR
CHP-60G / 48	1	ALLEN SCREW	CHP-60G / 164	1	FLEXIBLE PIN	CHP-60G / 276	8	ALLEN SCREW
CHP-60G / 49	37	ALLEN SCREW	CHP-60G / 165	1	FLEXIBLE PIN	CHP-60G / 277	4	ALLEN SCREW
CHP-60G / 50	14	ALLEN SCREW	CHP-60G / 166	6	PN	CHP-60G / 278	4	WASHER
CHP-60G / 51	8	ALLEN SCREW	CHP-60G / 167	1	PN	CHP-60G / 279	4	ALLEN SCREW
CHP-60G / 52	6	ALLEN SCREW	CHP-60G / 168	1	PN	CHP-60G / 280	2	ALLEN SCREW
CHP-12G / 53	4	HANDLE	CHP-60G / 169	72	LOCK WASHER	CHP-60G / 282	2	BUMPER
CHP-60G / 54	8	ALLEN SCREW	CHP-21G / 170	4	Ø 160 WHEEL	CHP-60G / 283	1	LEFT BUMPER
CHP-60G / 55	1	ALLEN SCREW	CHP-60G / 170	2	SCREW	CHP-60G / 284	1	RIGHT BUMPER
CHP-20G / 56	1	HANDWHEEL	CHP-21G / 171	4	BUSHING	CHP-60G / 286A	1	WHEEL PLATE
CHP-60G / 57	8	SCREW	CHP-60G / 171	2	NUT	CHP-60G / 287A	1	BASE
CHP-60G / 58	4	SCREW	CHP-21G / 172	8	BEARING (6204 2ZR "GPZ")	CHP-60G / 288	8	SPRING BUSHING
CHP-60G / 59	33	LOCK WASHER	CHP-21G / 173	8	ELASTIC RING	CHP-60G / 289	4	SPRING
CHP-60G / 60	50	LOCK WASHER	CHP-21G / 176	8	ELASTIC RING	CHP-60G / 290	4	COLUMN GUIDE
CHP-60G / 61	8	WASHER	CHP-60G / 180	2	BEARING (6203-2RSR)	CHP-60G / 291	4	COLUMN
CHP-60G / 62	8	WASHER	CHP-60G / 181	2	SELF-LUBRICATED BUSHING	CHP-60G / 292	4	FIXING COVER
CHP-20G / 63	8	WASHER	CHP-60G / 183	1	SPRING EXTENSION	CHP-60G / 293	4	COLUMN RIMMPFR
CHP-60G / 64	4	WASHER	CHP-60G / 184	2	EXTENSION PLATE	CHP-60G / 294	4	COLUMN BOLT
CHP-20G / 65	1	ROTATION LABEL	CHP-60G / 185	1	EXTENSION BUSHING	CHP-60G / 298	1	PNEUMATIC DRIVE UNIT
CHP-60G / 66A	3	FLEXIBLE PIN	CHP-60G / 187	2	COVER	CHP-60G / 301	4	NUT
CHP-60G / 67	1	FLEXIBLE PIN	CHP-60G / 189	1	BUSHING	CHP-60G / 302	16	ALLEN SCREW
CHP-60G / 68	1	SET SCREW	CHP-60G / 190C	1	FRONT SUPPORT	CHP-60G / 303	16	LOCK RING
CHP-60G / 69	1	RETAINER RING	CHP-60G / 191A	1	SUPPORT	CHP-60G / 304	4	HEXAGONAL NUT
CHP-60G / 70	1	RETAINER RING	CHP-60G / 192	1	FIX SUPPORT	CHP-60G / 305	4	SCRAPER
CHP-60G / 71	1	RETAINER RING	CHP-60G / 193A	1	GEAR REDUCER SUPPORT	CHP-60G / 306	12	ALLEN SCREW
CHP-60G / 72	3	RETAINER RING	CHP-60G / 195	1	SUPPORT	CHP-60G / 318	1	CONTROL PENDANT HOOK
CHP-60G / 73	1	RETAINER RING	CHP-60G / 196A	2	COLUMN SUPPORT	CHP-60G / 319	1	ELECTRIC & PNEUMATIC BOX
CHP-60G / 74	1	RETAINER RING	CHP-60G / 197B	1	UPPER SUPPORT	CHP-60G / 320	4	BOX STOP
CHP-60G / 75	1	RETAINER RING	CHP-60G / 197C	1	UPPER SUPPORT	CHP-60G / 321	2	BUTTON PROTECTION
CHP-60G / 76	2	PIN	CHP-60G / 197D	1	UPPER SUPPORT	CHP-60G / 322A	2	HOSE
CHP-60G / 77	1	PIN	CHP-60G / 197E	1	UPPER SUPPORT	CHP-60G / 323A	2	HOSE
CHP-60G / 78	1	HEXAGONAL NUT	CHP-60G / 198A	1	ROLLERS CENTRAL SUPPORT	CHP-60G / 325	1	ADAPTER
CHP-60G / 79	1	RETAINER RING	CHP-60G / 199	1	ROLLERS LATERAL SUPPORT	CHP-60G / 326	1	PIN
CHP-60G / 84	2	BEARING (32214-A)	CHP-60G / 200	1	SPACER	CHP-60G / 327	2	FASTENER
CHP-60G / 85	2	BEARING R(6014)	CHP-60G / 201	1	SPACER	CHP-60G / 328	1	RING
CHP-60G / 86	4	BEARING R(6004-ERSR)	CHP-60G / 202	1	SPACER	CHP-60G / 335	4	ALLEN SCREW
CHP-60G / 87A	2	BEARING (6202-2RSR)	CHP-60G / 203	1	FIXING ROD	CHP-60G / 336	4	WASHER
CHP-60G / 88	1	BEARING (6001-2RSR)	CHP-60G / 204	27	UPPER SUPPORT ROLLER	CHP-60G / 340	1	IDENTIFICATION LABEL
CHP-60G / 89	1	BEARING (6002-2RSR)	CHP-60G / 205	5	ROLLER SHAFT	CHP-60G / 341	1	CEVISA CHP-60G PLATE
CHP-60G / 90	1	OIL SEAL 85X110X12 BA	CHP-60G / 206A	1	CENTRAL ROLLERS SHAFT	CHP-60G / 342	1	DIRECTION PLATE
CHP-60G / 91	1	OIL SEAL 70X90X10 BA	CHP-60G / 207	1	SLIDE	CHP-60G / 343	1	DIRECTION PLATE
CHP-60G / 92	1	OIL SEAL 15X30X7 BA	CHP-60G / 208	1	LEFT SLIDE	CHP-60G / 344A	1	PARAMETERS PLATE
CHP-60G / 93	1	O-RING	CHP-60G / 209	1	RIGHT SLIDE	CHP-60G / 345A	1	MILD STEELS TABLE
CHP-60G / 95	1	GROOVED NUT	CHP-60G / 210A	1	OUTER SLIDE	CHP-60G / 346A	1	STAINLESS STEELS TABLE
CHP-60G / 96	1	SAFETY PLATE	CHP-60G / 211	3	FEEDING ROLLER	CHP-60G / 347A	1	ELECTRIC & PNEUMATIC BOX LABELS
CHP-60G / 97	1	GROOVED NUT	CHP-60G / 212	1	IN ROLLER	CHP-60G / 349	1	CONTROL LABELS IN SPANISH
CHP-60G / 98	1	SAFETY PLATE	CHP-60G / 213	1	SPACKR	CHP-60G / 350	1	CONTROL LABELS IN ENGLISH
CHP-60G / 99	2	O-RING	CHP-60G / 214	2	SPACER	CHP-60G / 351	1	CUTTER DIRECTION LABEL
CHP-60G / 100	1	O-RING	CHP-60G / 215	6	FIXING COVER	CHP-60G / 354	1	R.P.M SELECTION LABEL
CHP-60G / 101	1	O-RING	CHP-60G / 216	4	SPACER	CHP-60G / 355	1	FEEDING SELECTION LABEL
CHP-60G / 102	1	O-RING	CHP-60G / 217	1	SPACER	CHP-60G / 356	1	CEVISA CHP-60G PLATE
CHP-60G / 103	2	O-RING	CHP-60G / 218A	2	GEAR SHAFT	CHP-60G / 357	1	BREAK HANDLE
CHP-60G / 106	1	O-RING	CHP-60G / 219A	1	GEAR SHAFT	CHP-60G / 370	1	LUBRICATOR EXTENSION
CHP-60G / 107	1	OIL SEAL 15X30X7 BA	CHP-60G / 220	2	INTERMEDIATE SHAFT	CHP-60G / 371	1	LINEAR GUIDANCE SYSTEM SUPPORT
CHP-60G / 108	1	SCRAPER	CHP-60G / 221A	1	INTERMEDIATE GEAR	CHP-60G / 372	1	LINEAR GUIDANCE SYSTEM SUPPORT
CHP-20G / 109	8	BUSHING	CHP-60G / 222	3	DRIVEN GEAR	CHP-60G / 373	1	LEFT PROTECTION
CHP-20G / 110	4	SPRING	CHP-60G / 223	1	DRIVE GEAR	CHP-60G / 374	1	RIGHT PROTECTION
CHP-60G / 111	7	"AB-40" SCREW	CHP-60G / 224A	1	TRANSMISSION SHAFT	CHP-60G / 380	4	LINEAR GUIDANCE SYSTEM
CHP-20G / 112	4	WHEEL SUPPORT	CHP-60G / 225	3	FIXING COVER	CHP-60G / 381	1	MONORAIL
CHP-60G / 113B	1	LEFT FRAME	CHP-60G / 223A	1	FIXING COVER	CHP-60G / 382	1	MONORAIL
CHP-60G / 116B	1	RIGHT FRAME	CHP-60G / 226B	1	CHIPS COLLECTING SYSTEM	CHP-60G / 383	4	FRONTAL SCRAPER
CHP-60G / 117	2	FRAME SPACER	CHP-60G / 227A	1	GEAR PROTECTION			

7.2. TILBEHØR SOM LEVERES MED MASKINEN

- 2 Knivhovede Ø 80 (1 på maskinen).
- 20 Indsatse (platter) ADMX 1606 (7 på maskinen).
- 2 Knivhoved fastgørings skrue (1 på maskinen).
- 10 Indsatse (platter) fastgørings skrue.
- 1 Sæt nøgler 34-36 mm, 70 mm
- 1 Ring nøgle 24-26 mm
- 1 Sæt stiftnøgler 4 mm, 6 mm og 10 mm
- 1 Skruetrækker TORX TX15



castellanos y echevarria-vitoria, s.a.

Pol. Ind. Betoño - C/ Concejo, 8

01013 VITORIA (ALAVA) – SPAIN

☎ +34 945 261 299

📠 +34 945 264 455

cevisa@cevisa.es

www.cevisa.es

Reference	Antal		Reference	Antal	
CHP-60G / 1A	1	Krop (grundenhed)	CHP-60G / 44	1	Fjeder
CHP-60G / 02	1	Styr	CHP-60G / 45	1	Cup
CHP-60G / 03	1	Hoved aksel	CHP-60G / 48	1	Unbrako skrue
CHP-60G / 04	1	Transmissions bøsning	CHP-60G / 49	37	Unbrako skrue
CHP-10 / 05	1	Håndhjul	CHP-60G / 50	14	Unbrako skrue
CHP-60G / 06	1	Remskive	CHP-60G / 51	8	Unbrako skrue
CHP-60G / 07	1	Remskive	CHP-60G / 52	6	Unbrako skrue
CHP-60G / 08	1	Gear Rack	CHP-60G / 53	4	Håndtag
CHP-60G / 9A	1	Snekke aksel	CHP-60G / 54	8	Unbrako skrue
CHP-60G / 10	1	Snekke gear (tandhjul)	CHP-60G / 55	1	Unbrako skrue
CHP-60G / 11	1	Kile	CHP-60G / 56	1	Håndhjul
CHP-60G / 12	1	Front dæksel	CHP-60G / 57	8	Skrue
CHP-60G / 13	1	Bagerste dæksel	CHP-60G / 58	4	Skrue
CHP-60G / 14	1	Højre side dæksel	CHP-60G / 59	33	Låse skive
CHP-60G / 15	1	Venstre side dæksel	CHP-60G / 60	50	Låse skive
CHP-60G / 16A	1	Øvre dæksel	CHP-60G / 61	8	Skive
CHP-60G / 17	1	Ekstern afstand (skive?)	CHP-60G / 62	8	Skive
CHP-60G / 18	1	Intern afstand (skive?)	CHP-60G / 63	8	Skive
CHP-60G / 19	1	Skive	CHP-60G / 64	4	Skive
CHP-60G / 20	1	Skive	CHP-60G / 65	1	Rotations label
CHP-60G / 21	1	Skive	CHP-60G / 66A	3	Fleksibel stift
CHP-60G / 22	1	Dæksel	CHP-60G / 67	1	Fleksibel stift
CHP-60G / 23	1	Højre bremse stempel	CHP-60G / 68	1	Stilleskrue
CHP-60G / 24	1	Venstre bremse stempel	CHP-60G / 69	1	Kugle holder
CHP-60G / 25A	1	Remskive beskyttelse	CHP-60G / 70	1	Kugle holder
CHP-60G / 27	1	Håndhjul aksel	CHP-60G / 71	1	Kugle holder
CHP-60G / 28A	1	Håndhjul aksel beskyttelse	CHP-60G / 72	3	Kugle holder
CHP-60G / 29	2	Remskive	CHP-60G / 73	1	Kugle holder
CHP-60G / 30	1	Bøsning	CHP-60G / 74	1	Kugle holder
CHP-60G / 31	1	Beskyttelses support	CHP-60G / 75	1	Kugle holder
CHP-60G / 32	1	Remdæksel	CHP-60G / 76	2	Stift
CHP-60G / 33	1	Pakning	CHP-60G / 77	1	Stift
CHP-60G / 35	1	Knivhoved	CHP-60G / 78	1	6-kt møtrik
CHP-60G / 36	7	Vendeplatter	CHP-60G / 79	1	Kugle holder
CHP-60G / 37	1	Driver ring	CHP-60G / 84	2	Leje (32214-A)
CHP-60G / 38	1	Håndtag	CHP-60G / 85	2	Leje R (6014)
CHP-60G / 39A	1	4 Kw motor	CHP-60G / 86	4	Leje R (6004-ERSR)
CHP-60G / 40	1	Indikator	CHP-60G / 87A	2	Leje (6202-2RSR)
CHP-60G / 41	1	Smøre nippel	CHP-60G / 88	1	Leje (6001-2RSR)
CHP-60G / 42	1	Rem	CHP-60G / 89	1	Leje (6002-2RSR)
CHP-60G / 43	1	Rem	CHP-60G / 90	1	Olie pakning 85*110*12 BA

Reference	Antal		Reference		
CHP-60G / 91	1	Olie pakning 70*90*10 BA	CHP-60G / 138B	1	Venstre føring
CHP-60G / 92	1	Olie pakning 15*30*7 BA	CHP-60G / 139A	1	Højre side dæksel
CHP-60G / 93	1	O-ring	CHP-60G / 140A	1	Højre side dæksel
CHP-60G / 95	1	Spor møtrik	CHP-60G / 141	1	Snekke crown gear besky
CHP-60G / 96	1	Sikkerheds plade	CHP-60G / 142A	1	Venstre beskyttelse
CHP-60G / 97	1	Spor møtrik	CHP-60G / 143A	1	Højre beskyttelse
CHP-60G / 98	1	Sikkerheds plade	CHP-60G / 144A	1	Affase juster skala
CHP-60G / 99	2	O-ring	CHP-60G / 145B	1	Bag beskyttelse
CHP-60G / 100	1	O-ring	CHP-60G / 148	21	Unbrako skrue
CHP-60G / 101	1	O-ring	CHP-60G / 149	1	Unbrako skrue
CHP-60G / 102	1	O-ring	CHP-60G / 150	14	Unbrako skrue
CHP-60G / 103	2	O-ring	CHP-60G / 151	12	Unbrako skrue
CHP-60G / 106	1	O-ring	CHP-60G / 152	2	Unbrako skrue
CHP-60G / 107	1	Olie pakning 15*35*7 BA	CHP-60G / 153	35	Unbrako skrue
CHP-60G / 108	1	Skraber	CHP-60G / 154	3	Unbrako skrue
CHP-60G / 109	8	Bøsning	CHP-60G / 155	34	Unbrako skrue
CHP-60G / 110	4	Fjeder	CHP-60G / 156	23	Unbrako skrue
CHP-60G / 111	7	AB-40 Skrue	CHP-60G / 157	4	Unbrako skrue
CHP-60G / 112	4	Hjul støtte	CHP-60G / 158	2	Unbrako skrue
CHP-60G / 115B	1	Venstre ramme	CHP-60G / 159	18	Skive
CHP-60G / 116B	1	Højre ramme	CHP-60G / 160	1	Skive
CHP-60G / 117	2	Ramme - afstand	CHP-60G / 161	1	Møtrik
CHP-60G / 118	2	Elavation support	CHP-60G / 162	14	Fleksibel stift
CHP-60G / 119	2	Søjle support	CHP-60G / 163	4	Fleksibel stift
CHP-60G / 120A	1	Fjeder	CHP-60G / 164	1	Fleksibel stift
CHP-60G / 121A	1	Øvre fjeder support	CHP-60G / 165	1	Fleksibel stift
CHP-60G / 122A	1	Nedre fjeder support	CHP-60G / 166	6	Stift
CHP-60G / 123A	1	Krop fjeder support	CHP-60G / 167	1	Stift
CHP-60G / 124A	2	Kontrol aksel	CHP-60G / 168	1	Stift
CHP-60G / 125	1	Rotations aksel	CHP-60G / 169	72	Låse skive
CHP-60G / 126	1	Dæksel	CHP-60G / 170	4	Ø 160 Hjul
CHP-60G / 127	1	Højre tandhjul Z=30	CHP-60G / 170	2	Skrue
CHP-60G / 128	1	Venstre tandhjul Z=30	CHP-60G / 171	4	Bøsning
CHP-60G / 129	1	Snekke Crown Gear	CHP-60G / 171	2	Møtrik
CHP-60G / 130A	1	Højre snekke aksel support	CHP-60G / 172	8	Leje (6204 2ZR"GPZ")
CHP-60G / 131	1	Venstre snekke aksel support	CHP-60G / 173	8	Elakstik ring
CHP-60G / 133	1	Snekke aksel	CHP-60G / 176	8	Elakstik ring
CHP-60G / 134	8	Helicoil	CHP-60G / 180	2	Leje (6203-2RSR)
CHP-60G / 135A	1	Just. spindel udvidelse	CHP-60G / 181	2	Selv smørende bøsning
CHP-60G / 136B	1	Spån kasse	CHP-60G / 183	1	Fjeder udvidelse
CHP-60G / 137B	1	Højre føring	CHP-60G / 184	2	Udvidelses plade

Reference	Antal		Reference	Antal	
CHP-60G / 185	1	Udvidelse bøsning	CHP-60G / 226B	1	Spån opsamle system
CHP-60G / 187	2	Dæksel	CHP-60G / 227A	1	Tandhjul beskyttelse
CHP-60G / 189	1	Bøsning	CHP-60G / 228A	1	Knivhoved beskyttelse
CHP-60G / 190C	1	Front support	CHP-60G / 229	2	Leje dæksel
CHP-60G / 191A	1	Support	CHP-60G / 230B	1	Glas beskyttelse
CHP-60G / 192	1	Fast support	CHP-60G / 231	1	Højre beskyttelse
CHP-60G / 193A	1	Gear reduktions support	CHP-60G / 232A	1	Glas beskyttelse
CHP-60G / 195	1	Support	CHP-60G / 233A	1	Øvre beskyttelse
CHP-60G / 196A	2	Søjle support	CHP-60G / 234A	1	Gear/tandhjul beskyt. pakn.
CHP-60G / 197B	1	Øvre support	CHP-60G / 236	1	Gear reduktion
CHP-60G / 197C	1	Øvre support	CHP-60G / 237	1	Pneumatik drev enhed
CHP-60G / 197D	1	Øvre support	CHP-60G / 238	1	CUP
CHP-60G / 197E	1	Øvre support	CHP-60G / 240	4	Unbrako skrue
CHP-60G / 198A	1	Rollers central support	CHP-60G / 241	6	Unbrako skrue
CHP-60G / 199	1	Rollers lateral support	CHP-60G / 242	6	Unbrako skrue
CHP-60G / 200	1	Afstandsstykke	CHP-60G / 243	3	Unbrako skrue
CHP-60G / 201	1	Afstandsstykke	CHP-60G / 244A	2	Unbrako skrue
CHP-60G / 202	1	Afstandsstykke	CHP-60G / 246	3	Unbrako skrue
CHP-60G / 203	1	Fixing Rod	CHP-60G / 247	5	Låse ring
CHP-60G / 204	27	Øvre support ruller	CHP-60G / 248	20	6-kt. møtrik
CHP-60G / 205	5	Rulle aksel	CHP-60G / 249	2	Møtrik
CHP-60G / 206A	1	Central rulle aksel	CHP-60G / 250	1	Elast. stift
CHP-60G / 207	1	Slide	CHP-60G / 251	2	Kugleholder
CHP-60G / 208	1	Venstre slide	CHP-60G / 252	4	Kugleholder
CHP-60G / 209	1	Højre slide	CHP-60G / 253	2	Kugleholder
CHP-60G / 210A	1	Ydre slide	CHP-60G / 254A	1	Kugleholder
CHP-60G / 211	3	Fremførings ruller	CHP-60G / 255	4	Stift
CHP-60G / 212	1	IN ruller	CHP-60G / 256B	2	Stift
CHP-60G / 213	1	Afstandsstykke	CHP-60G / 257	2	Stift
CHP-60G / 214	2	Afstandsstykke	CHP-60G / 258	1	Stift
CHP-60G / 215	6	Fastg. dæksel	CHP-60G / 259	1	Stift
CHP-60G / 216	4	Afstandsstykke	CHP-60G / 260	1	Kugleholder
CHP-60G / 217	1	Afstandsstykke	CHP-60G / 261	4	Låse ring
CHP-60G / 218A	2	Gear/tandhjul aksel	CHP-60G / 262A	2	6-kt. møtrik
CHP-60G / 219A	1	Gear/tandhjul aksel	CHP-60G / 263	2	Led
CHP-60G / 220	2	Aksel	CHP-60G / 264	4	Møtrik
CHP-60G / 221A	1	Tandhjul	CHP-60G / 265A	2	Unbrako skrue
CHP-60G / 222	3	Driven tandhjul	CHP-60G / 266	3	Unbrako skrue
CHP-60G / 223	1	Drive tandhjul	CHP-60G / 267	2	Stift
CHP-60G / 224A	1	Transmissions aksel	CHP-60G / 269A	1	Leje (6006-2RSR)
CHP-60G / 225	3	Fastg. dæksel	CHP-60G / 270	2	Leje (6205-2RSR)

Reference	Antal		Reference	Antal	
CHP-60G / 271	1	Leje (61907-2RSR)	CHP-60G / 341	1	CEVISA CHP-60G plade
CHP-60G / 272	6	Leje (6208-2RSR)	CHP-60G / 342	1	Retnings plade
CHP-60G / 273	1	Leje (6207-2RSR)	CHP-60G / 343	1	Retnings plade
CHP-60G / 275	7	LUBRICATOR (smøre)	CHP-60G / 344A	1	Parameter plade
CHP-60G / 276	8	Unbrako skrue	CHP-60G / 345A	1	Blødt stål tabel
CHP-60G / 277	4	Unbrako skrue	CHP-60G / 346A	1	Rustfrit stål tabel
CHP-60G / 278	4	Skive	CHP-60G / 347A	1	El- & pneumat. box label
CHP-60G / 279	4	Unbrako skrue	CHP-60G / 349	1	Control label spansk
CHP-60G / 280	2	Unbrako skrue	CHP-60G / 350	1	Control label engelsk
CHP-60G / 282	2	Bumper	CHP-60G / 351	1	Knivhoved retning label
CHP-60G / 283	1	Venstre bumper	CHP-60G / 354	1	Omdr. valg label
CHP-60G / 284	1	Højre bumper	CHP-60G / 355	1	Fremfør valg label
CHP-60G / 286A	1	Hjul plade	CHP-60G / 356	1	CEVISA CHP-60G plade
CHP-60G / 287A	1	Base	CHP-60G / 357	1	Bremse håndtag
CHP-60G / 288	8	Fjeder bøsning	CHP-60G / 370	1	Smøre udvidelse
CHP-60G / 289	4	Fjeder	CHP-60G / 371	1	Lineær føring system sup.
CHP-60G / 290	4	Søjle føring	CHP-60G / 372	1	Lineær føring system sup.
CHP-60G / 291	4	Søjle	CHP-60G / 373	1	Venstre beskyttelse
CHP-60G / 292	4	Fastg. dæksel	CHP-60G / 374	1	Højre beskyttelse
CHP-60G / 293	4	Søjle bumper	CHP-60G / 380	4	Lineær føring system
CHP-60G / 294	4	Søjle bolt	CHP-60G / 381	1	Enkelt skinne
CHP-60G / 298	1	Pneumatik drev enhed	CHP-60G / 382	1	Enkelt skinne
CHP-60G / 301	4	Møtrik	CHP-60G / 383	4	Front skraber
CHP-60G / 302	16	Unbrako skrue			
CHP-60G / 303	16	Låse ring			
CHP-60G / 304	4	6-kt. møtrik			
CHP-60G / 305	4	Skraber			
CHP-60G / 306	12	Unbrako skrue			
CHP-60G / 318	1	Betjeningspult krog			
CHP-60G / 319	1	El- og pneumatik boks			
CHP-60G / 320	4	Boks stop			
CHP-60G / 321	2	Knap beskyttelse			
CHP-60G / 322A	2	Slange			
CHP-60G / 323A	2	Slange			
CHP-60G / 325	1	Adapter			
CHP-60G / 326	1	Stift			
CHP-60G / 327	2	Fastener			
CHP-60G / 328	1	Ring			
CHP-60G / 335	4	Unbrako skrue			
CHP-60G / 336	4	Skive			
CHP-60G / 340	1	ID-plade			

Sidste opdatering: September 2018