

Instruktionsbok och reservdelslista EJCA Fräsmaskin L28

EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Provad enl. AFS 1994:48

(Överensstämmer med CE direktivet 98/37EC av den 22 juni 1998 Maskiner)

Tillverkare: EJCA Verkstads AB, Box 714, 331 27 Värnamo

Försäkrar härmed att: **EJCA Fräsmaskin L28**

Är tillverkad i överensstämmelse med Rådets direktiv Gällande bestämmelser i Hälsa och säkerhetsbestämmelser i Annex I av AFS 1994:48

Provningsproceduren beskrivs 8-10§§ i AFS 1994:48 och har utförts med godkända resultat som beskrivs rapport Nr M501-96

Inspektionen utförd av:

Det Norske Veritas Inspection AB

Box 30234, SE 104 25 Stockholm, Sweden

Notified Body No 0409

Certificate Nr 01-SKM-CM-0515

EJCA Verkstads AB



Ingemar Larsson
VD

EJCA Verkstads AB,
Box 714. 331 27 Värnamo, Tel. 0370-301630, Fax. 0370-49217

Fräsmaskin L28 Innehållsförteckning

Symbolförklaring		
1.	Tekniska data	sid.2
	Allmän beskrivning och platsbehov	sid.3
	Beskrivning av fräsmaskinens funktioner	sid.4
2.	Maskinleverans	sid.5
3.	Avsett användningsområde	sid.5
4.	Säkerhetsföreskrifter	sid.5
5.	Restrisker	sid.7
6.	Installation - Elanslutning	sid.7
7.	Bruksanvisning	sid.8
	Höjddreglering av frässpindeln	sid.9
	Montering av verktyg och verktygsbyte	sid.9
	Fräsanhåll. Fräsning mot anhåll	sid.10
	Kopierfräsning och Centreringsfräsning	sid.11
	Val av spindelvarvtal	sid.11
	Anslutning av spånsug	sid.11
	Val av skärhastighet	sid.12
8.	Underhåll och smörjning	sid.13
	Reservdelslista	sid.14
	Elschema	

Symbolförklaring.

Varning! De ställen som är markerade med denna symbol har med din säkerhet att göra. Fräsmaskiner kan vara farliga! Felaktigt användande kan orsaka allvarlig skada.

Läs igenom instruktionsboken innan du använder fräsmaskinen.

Stäng av maskinen!
Rör inte maskindelar som ej har stannat helt.

Använd vid behov skyddsglasögon eller ansiktsvisir.
I vissa lägen även andningsskydd och hörselskydd.



Tekniska data	L28
Bordsstorlek	740x580mm
Frässpindel, diameter	30 mm
Spindelvarvtal	3500/6200/8000 r/min.
Inspänningshöjd	115mm
Spindelns vertikalförskjutning	120mm
Bordsöppning för iläggsringar	150mm
Antal iläggsringar	3 st.
Max fräsverktyg, slitsfräs	300mm
Motoreffekt	2,2 kW
Arbets höjd	870mm
Vikt, netto	165 kg
Vikt, brutto	185 kg

Fräsmaskin L28

Ljudtrycksnivå vid operatörsplatsen.	Tomgång	79 dB(A)
	Bearbetning	90 dB(A)
Ljudeffektnivå	Tomgång	75 dB(A)
	Bearbetning	80 dB(A)

Allmän beskrivning

Fräsmaskin L28 är en maskin med hög kvalitet och stabilitet. Utrustad med fräsanhåll typ FA150 med finjustering på inmatningslandet som standard. Som tillbehör kan anhållet utrustas med ställbart utmatningsland. Fräsanhållet är också utrustat med ned- och sidotryckare samt ett handskydd. Förbredd för anslutning av spånsug diam.100mm. Höjning och sänkning av frässpindelns sker via handrätt. Frässpindelns låses med ställbar låsspak vid arbete. Start/stopp anordning med nödstopp. Motorskydd med underspänningsutlösning. Automatisk elektromagnetisk broms stoppar effektivt frässpindelns.

Tillbehör till fräsmaskinen:

42-55105 Tappslåde

41-50110 Spänntillsats för sinkning med hjälp av tappsläden

42-55103 Kopiering.

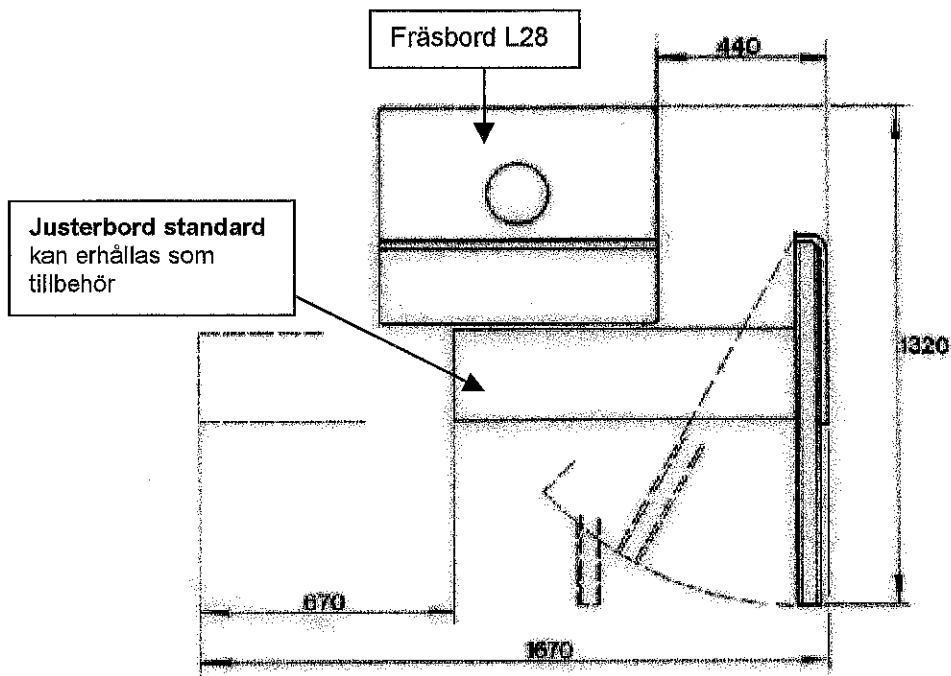
49-90120 Pinnfrästillsats

65-20195 Bakre rörligt anslag

41-50103 + 42-55101 Justerbord standard + Adaptersats.

Innan maskinen tas i bruk läs noggrant igenom hela instruktionsboken!

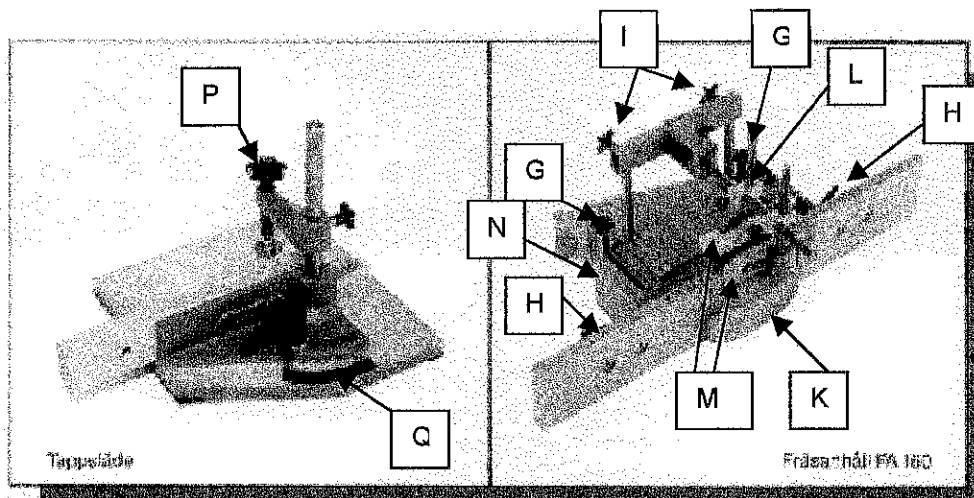
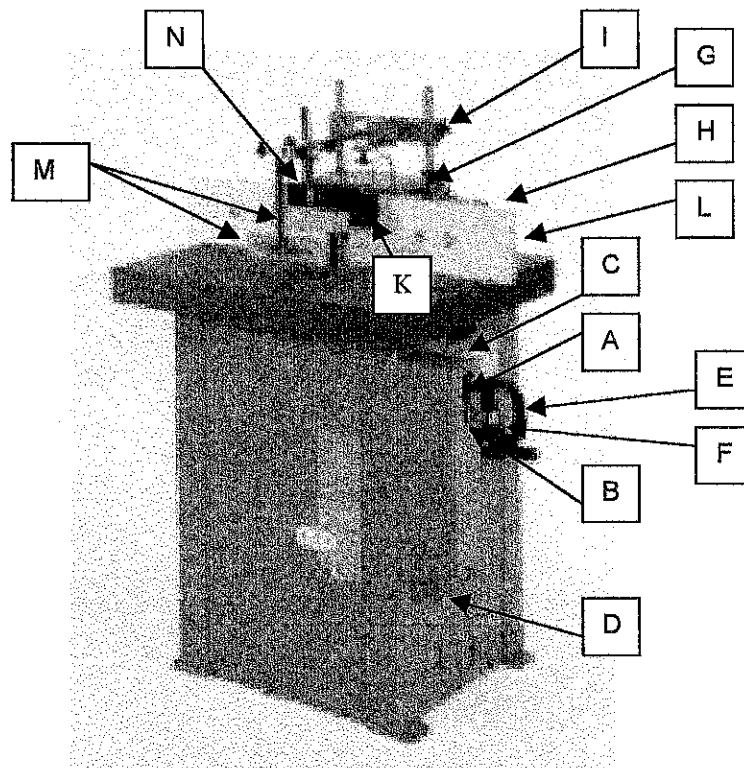
Platsbehov L28



Fräsmaskin L28

Beskrivning av fräsmaskinens funktioner.

- A Start/stopp brytare
- B Nödstop
- C Huvudbrytare
- D Strömintag CEE-kontakt
- E Ratt för höjning/sänkning av frässpindel.
- F Låsspak för låsning av vertikalrörelsen.
- G Låsraffar för låsning av fräsanhållet (när hela anhållet skall förflyttas.)
- H Låsspakar för låsning av anhållsplattorna.
- I Låsraffar för höjning/sänkning av sido- och nedtryckare.
- K Handskydd (Handavvisningsskydd)
- L Ratt för finjustering av inmatningsanhållet.
- M Nedtryckare/Sidotryckare
- N Tillbehör: Ratt för finjustering av utmatningsanhållet.
- P Låstving till tappsläde
- Q Gradskala 45°



Tillbehör: Tappsläde

Fräsanhållet ingår som standard

2. Maskinleverans

2.1 Vid upppackningen. Kontrollera noggrant maskinen och alla delar. Ev. transportskador skall omedelbart anmälas till speditören. Sent ankomna reklamationer godkänns inte.

2.2 Kontrollera att godset motsvarar följesedelns specifikation.

2.3 Kontrollera emballaget noggrant så att inga lösa delar eller verktyg finns kvar.

2.4 Läs noga igenom instruktionsboken innan maskinen tas i bruk. Vid handhavande som ej är i enlighet med instruktionsboken kan inga anspråk

resas mot tillverkaren. Beakta noggrant alla säkerhetsanvisningar. Förvara alltid instruktionsboken i anslutning till maskinen. Instruktionsboken innehåller viktig information om hur fräsmaskinen skall användas

2.5 Använd endast EJCA original tillbehör och reservdelar. För skador som uppstår p.g.a. användning av icke originaldelar kan inga anspråk resas mot tillverkaren.

2.6 Ändringar av maskinen eller användning till annat än vad som är avsett. Befriar tillverkaren från allt ansvar för skador av alla slag.

3. Avsett användningsområde

3.1 Fräsmaskinen är avsedd för fräsning i trä och liknande material.

3.2 Varje användning därutöver är icke i enlighet med anvisningarna.

3.3 Maskinen må endast användas, utrustas och underhållas av personer som är väl förtrogna med maskinen och medvetna om dess risker.

3.4 Bifogade föreskrifter för att förhindra olyckor liksom övriga allmänna säkerhetsföreskrifter och arbets medicinska regler skall beaktas.

4. Säkerhetsföreskrifter **VARNING !**

4.1 Fräsmaskinen kan vara farlig. Tänk på vad Ni gör i alla lägen, håll fingrarna borta från det roterande verktyget och alla rörliga delar.

Fräsmaskinen får endast användas av personer som är väl förtrogna med maskinen och medvetna om dess risker samt noggrant har läst igenom instruktionsboken.

4.2 Arbete vid maskinen får inte ske utan personlig skyddsutrustning. Använd hörselskydd och skyddsglasögon eller ansiktsvisir. Vid risk för hälsovådligt damm skall andningsskydd användas. Tänk på att löst hängande kläder och smycken utgör en stor säkerhetsrisk.

4.3 Kontrollera att maskinen är rätt inkopplad och att frässpindelns rotationsriktning är rätt. En skylt med en pil som visar rätt rotationsriktning finns monterad på maskinen. Kontrollera att fräsverktyget är ordentligt monterat.

4.4 Se till att obehöriga personer inte kommer inom riskområdet, då maskinen är i drift.

4.5 Fräsmaskinens skyddsutrustning måste ovillkorligen användas och får inte demonteras, utom vid service och reparationsarbeten. Fräsmaskinen får inte användas förrän all skyddsutrustning åter monterats. Skyltar med varningstext och säkerhetsanvisningar får inte avlägsnas, skymmas eller eljest göras oläsliga.

4.6 Fräsanvändning och skydd skall ställas in så att minsta möjliga av verktyget kommer utanför skyddet.

4.7 Använd endast felfria skarpa fräsverktyg. Defekta, formförändrade eller på något sätt skadade verktyg får ej användas.

4.8 Särskild försiktighet måste iakttas om arbetsstycket är litet. Gå aldrig för nära med händerna. Använd om möjligt fräsfixtur eller tappsläde.

4.9 Matningshastigheten skall anpassas efter varvtalet, skärdjupet, arbetsstyckets hårdhet, fuktighet etc.

4.10 Lösa kvistar etc. måste ovillkorligen avlägsnas före fräsningen.

4.11 Stoppa alltid fräsmaskinen innan anhållet flyttas eller justeras. Stoppa också innan, träbitar, stickor och spånor som har fastnat, avlägsnas.

4.12 För att förebygga olyckor: Byt omedelbart ut detaljer som har skadats eller är hårt slitna. T.ex. anhållsplattor som är skadade. Slå alltid av huvudbrytaren vid byte.

4.13 Använd inte arbetshandskar vid arbete i fräsmaskinen. Risk för att handsken kan fastna i det roterande fräsverktyget

4.14 Tag alltid reda på innan, hur en arbetsoperation skall utföras. Vid minsta osäkerhet, stoppa maskinen

4.15 Använd alltid spånsug (EJCA SA25 eller W178). Risken för hälsovådligt damm minskar. Arbetsmiljön blir bättre och maskinens livslängd ökar. Luftflödet bör vara minst 20m/sek.

4.16 Använd alltid materialstöd vid fräsning av långa, breda och tunga arbetsstycken.

4.17 Rengör aldrig utan att först stoppa maskinen. Använd aldrig handen direkt. Använd alltid borste eller annat redskap, för att föra bort damm och stickor. Om möjligt rengör med spånsug eller dammsugare, för att förhindra onödig dammspridning.

4.18 För att förhindra halk olyckor: Håll alltid golvet bredvid maskinen fritt från spånor, träbitar, stickor etc. Se till att stå stadigt vid arbete i fräsmaskinen, använd stadiga skor med halksäker sula.

4.19 Vid allt reparationsarbete. Slå alltid av huvudströmmen. Använd endast EJCA original reservdelar och tillbehör. Allt elarbete måste utföras av **behörig elektriker**. Tillverkaren avser sig allt ansvar för person och maskinskador som kan uppstå p.g.a. felaktigt eller oförsiktigt handhavande av maskinen med tillbehör.

4.20 Använd aldrig maskinen under påverkan av alkohol, droger eller vissa mediciner.

4.21 Det är inte tillåtet att modifiera, ändra eller bygga om maskinen utan tillverkarens godkännande.

5. Risker **WARNING !**

5.1 Maskinen är tillverkad enligt teknisk standard och de godkända säkerhetsreglerna. Trots detta kan enskilda restrisker uppträda.

5.2 Fara p.g.a. elström. Felaktig inkoppling. Beröring av spänningsförande delar som skadats, avskalad elkabel, trasig kopplingsbox etc.

5.3 Fara p.g.a. felaktiga eller slöa fräsverktyg. Felaktigt monterade fräsverktyg

5.4 Fara p.g.a. arbete i material som inte är lämpliga för bearbetning i fräsmaskin

5.5 Hälsorisk p.g.a. hälsovådligt trädamn eller träspån. lämplig personlig skyddsutrustning måste ovillkorligen användas.

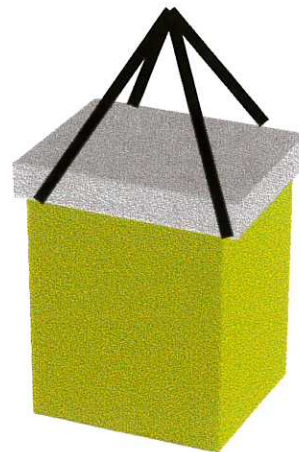
5.6 Trots alla vidtagna åtgärder kan ändå icke uppenbara risker finnas.

5.7 Restriskerna kan minimeras om säkerhetsföreskrifterna och användandet enligt de befintliga bestämmelserna, beaktas i sin helhet.

6. Installation - Elanslutning

Cirkelsågen leveras på en transportpall. Maskinen lyfts enligt vidstående bild.

Varning! Se till att inga obehöriga befinner sig inom riskzonen när maskinen lyfts. Se till att lyfttrossarna är ordentligt förankrade så att maskinen inte tippar vid lyftet



Om lyft möjligheter saknas kan maskinen förflyttas på annat sätt. Iakttag stor försiktighet när maskinen förflyttas manuellt. **Varning för klämrisker !**

Maskinen är vid leveransen infettad med ett rostskyddsmedel, som torkas av med en trasa. Använd ev. lite lacknafta eller liknande. Använd **inte** thinner, förtunning eller T-sprit etc. då dessa

lösningsmedel kan skada lackeringen. Var försiktig med lösningemedel. Tänk på hälsorisken.

Maskinen skall placeras på ett stadigt och plant underlag. Skall maskinen skruvas fast är det mycket viktigt att underlaget är absolut plant.

Elanslutning Varning !

Maskinen skall anslutas till elnätet av en **behörig elektriker**. Kopplingsschema finns i instruktionsboken.

Maskinen måste vara ordentligt jordad, kontrollera regelbundet. Kontrollera att frässpindelns roteringsriktning är rätt. Anvisning (pil) som visar rätt rotationsriktning finns på maskinen

7. Bruksanvisning

Startanvisning.

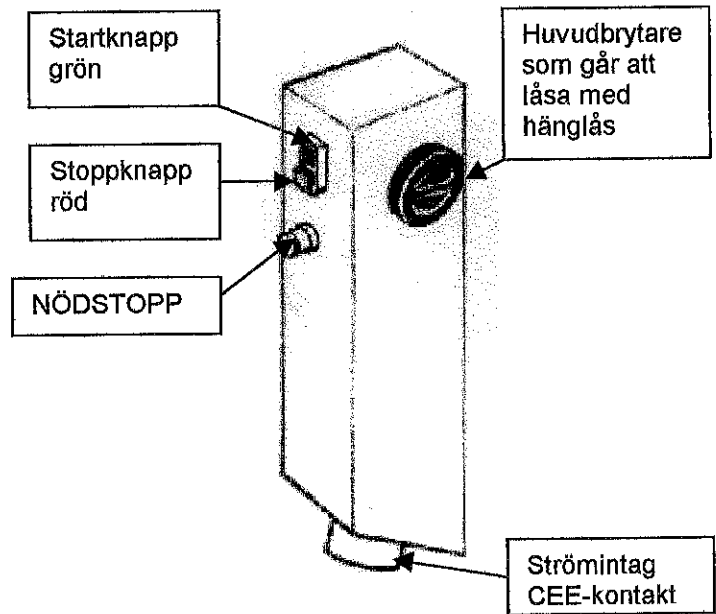
Manöverpanelen består av start/stopp, samt nödstopp. Bromsen verkar automatiskt när stopp eller nödstopps knappen aktiveras.

Före start kontrollera att fräsverktyget roterar fritt och att det är rätt monterat och åtdraget. Innan maskinen kan startas skall huvudströmbrytaren slås på. Fräsmaskinen startas genom att startknappen trycks in. Grön knapp för start och röd för stopp

Obs! Maskinen startar inte om skyddsluckan är öppen.

Vid användning av nödstoppet låses detta i stoppläge och måste därför återställas innan återstart kan ske. Detta sker genom att den röda knappen dras ut tills ett knäpp hörs. (Vissa nödstoppsdon återställs genom att knappen vrids medurs tills knappen återgår till driftläge.)

Fräsmaskinen är i standardutförande utrustad med s.k. "elektromagnetisk" broms som behöver ett minimum av service. Observera att denna typ av broms inte fungerar om nätspänningen bryts. För att bromsen skall fungera vid spänningsbortfall, monteras, mot särskild beställning, en "elektromekanisk" broms. Denna ersätter då den "elektromagnetiska" bromsen.



Varning! Kontrollera alltid att fräsverktyget roterar åt rätt håll. Lämna aldrig maskinen utan att slå av huvudströmbrytaren. Huvudbrytaren kan låsas med hänglås.

Om maskinen inte startar.

- Kontrollera att huvudströmbrytaren är påslagen.
- Kontrollera att nödstoppet inte är intryckt.
- Kontrollera att skyddsluckan är stängd (en säkerhets brytare är monterad i dörren)
- Kontrollera säkringarna på elnätet.
- Kontrollera att ström finns fram till maskinen (Anlita behörig elektriker)

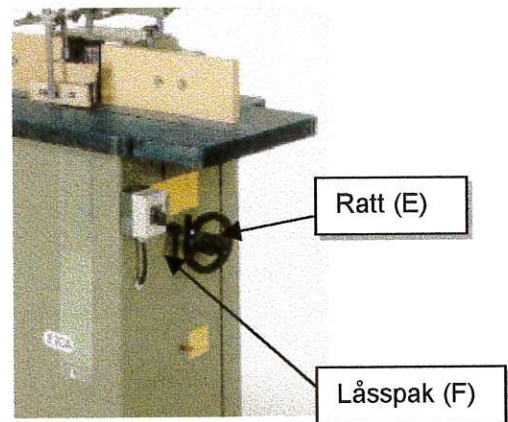
Om maskinen fortfarande inte startar: Kontakta EJCA Service i Värnamo Tel. 0370-301630

Observera ! Motorskyddet återställs automatiskt efter några minuter om utlösning har skett

Höjdreglering av frässpindeln

Inställning av frässpindelns höjd över bordet sker med ratt (E) placerad på maskinens högra sida. Efter injusteringen **Lås** spindeln med låsspaken (F) bredvid ratten. Låsningen garanterar att spindeln förblir i exakt läge under arbetet.

Frässpindelns maximala vertikala rörelse är 120mm och maximal innspanningshöjd är 115mm.



Montering av verktyg och Verktygsbyte.

För att få maximal stadighet placera alltid verktyget så långt ned på frässpindeln som möjligt. Lägga emellan distansringar och placera säkerhetsbrickan överst. Se till att det finns marginal till spindelns topp så att verktyget låses ordentligt och att säkerhetsbrickans tappar låser i spåret på spindelns topp. Använd fast nyckel till att låsa och lossa på bulten. Låsskruven är högergängad.

Låsning av frässpindeln vid åtdragning och lossning av verktyget.

Beroende på maskinens utrustning. Låses frässpindeln antingen med en lös låspinne eller en fast monterad låsanordning med retur fjäder

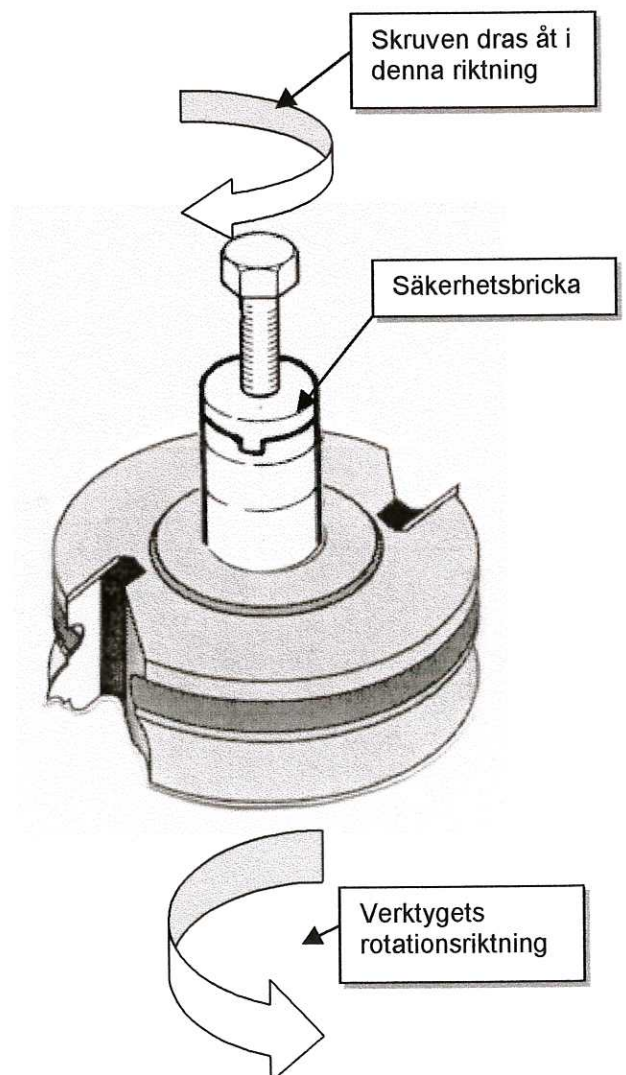
Lös låspinne diam.10mmxL300mm:

Ställ in frässpindeln i höjdläge så att hålen för låspinnen blir åtkomliga genom öppningen på stativets högersida. Se till att låspinnen bottenar annars kan hålet i ringen skadas.

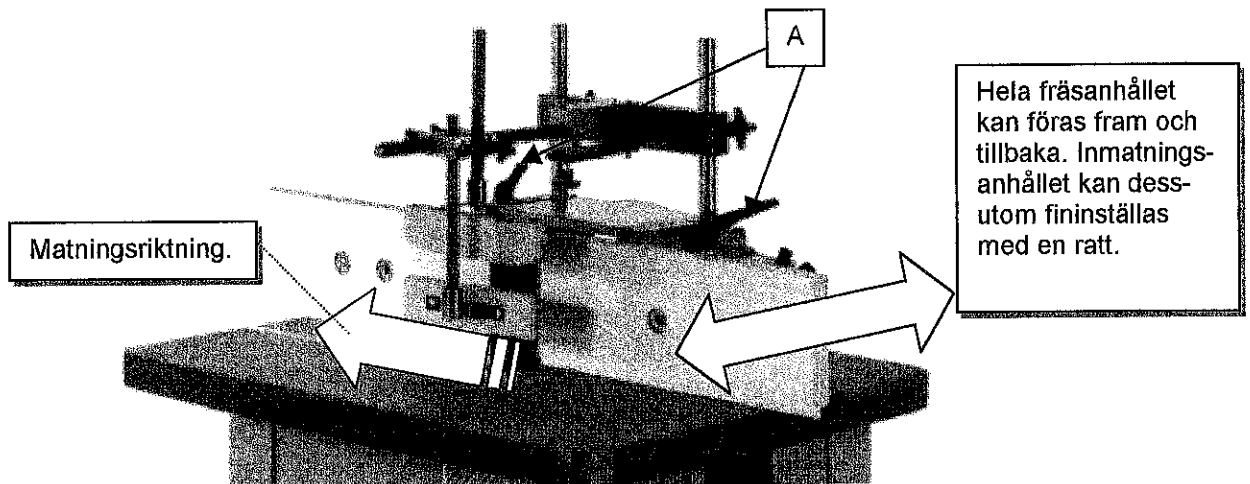
Fast monterad låsanordning:

Ställ in frässpindeln i översta läget. Tryck in låshandtaget och vrid på spindeln tills låstappen låser spindeln. Låsningen återgår till fritt läge då handtaget släpps.

Varning! Se till att låsningen inte ligger i då maskinen startas. **Varning!** Se till att fräsverktyget roterar åt rätt håll
Verktyget roterar normalt moturs.



Fräsanhåll



Fräsning mot anhåll

Veva upp frässpindeln och montera fräsverktyget enligt föregående kapitel. Montera verktyget så nära spindellagringen som möjligt för att uppnå maximal stadighet och för att inte belasta lagringen onödigt. Detta är särskilt viktigt vid användning av tunga fräsverktyg. För att kunna montera fräsverktyget måste frässpindeln låsas. Se föregående kapitel.

Fräsanhålliet är skjutbart fram och tillbaka, för att rätt inställning i förhållande till skäret skall kunna erhållas. Låses i med dubbla låsrattar. (A). Dessutom är inmatnings anhålliet justerbart med handratt (Som tillval kan även utmatnings anhålliet föras med handratt för fininställning). Hela fräsverktyget utom skäret skall alltid inneslutas i fräskåpan. Anhållslinjalerna och handavvisningsskyddet ställs så nära fräsverktyget som möjligt. Fräses arbetsstycket över hela sin kant inställes det främre anhålliet med hänsyn till avverkat material.

Varning! Fräsverktyget roterar mycket snabbt. Det är **mycket farligt** om en fräskutter skulle vara defekt. Använd därför endast felfria verktyg.

Fräsanhållets ned och sidohållare skyddar dina händer och pressar arbetsstycket mot fräsanhålliet resp. mot fräsbordet. Använd alltid påskjutare eller fixtur vid små arbetsstycken. Arbetsstyckets kant skall vara rak så att det ligger stadigt mot anhålliet.

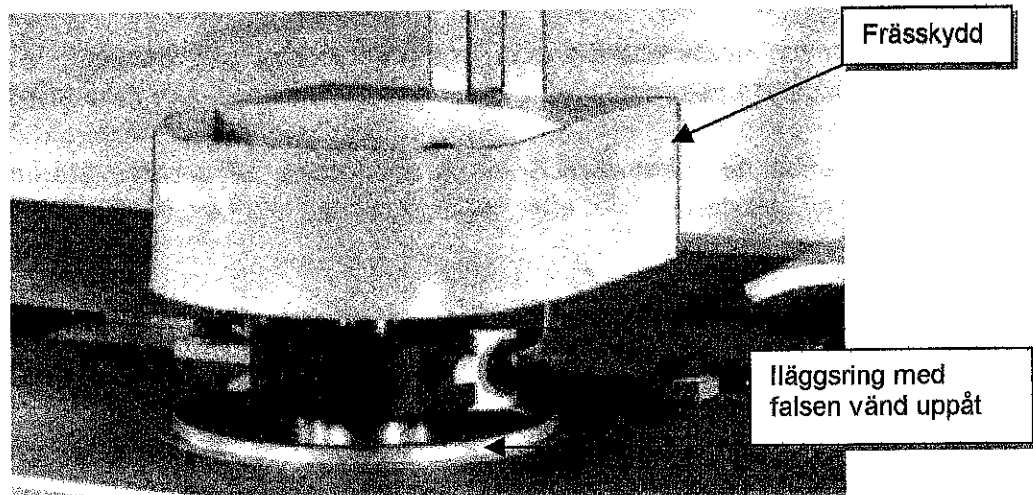
Varning! Akta fingrarna! Använd alltid skyddsanordningar.

Kontrollera alltid före start:

- Att inte låsspinnen eller den fasta låsanordningen blockerar spindeln.
- Att fräsverktyget är ordentligt åtdraget.
- Att fräsverktyget går fritt
- Att lösa profilstål är ordentligt monterade i verktyget.
- Att alla skyddsanordningar är monterade.

Fräsmaskin L28

Kopierfräsning med mall och iläggsringar.



Kopierfräsning utförs med hjälp av mall, som löper an mot iläggsringarnas fals (iläggsringen är vändbar) eller en kopierring (finns olika storlekar). Välj en sådan iläggsring/kopierring att falsen kommer så nära verktyget som möjligt. Mallen görs i förhand och arbetsstycket spänds fast på mallen

WARNING! Montera nödvändiga skyddsanordningar före fräsning och se till att fräsverktyget alltid arbetar inom anordningen. **Varning! akta händerna.**

Kopierfräsning, ett enkelt sätt att serieproducera svängda arbetsstycken med olika profiler.

Centreringsfräsning

Centreringsfräsning (exakt runda arbetsstycken erhålls). Mallen förses med ett centrumstift, gör motsvarande hål i centrum av arbetsstycket och tryck på detta, samt vrid det kring centrumstiftet vid fräsningen.

Val av spindelvarvtal

Frässpindelns roterar med tre olika varvtal. 3500/6000/8000 r/min. Ändring av varvtal sker med remomläggning. Öppna luckan på stativets vänstra sida. Lossa på remsträckningen med spaken. Skifta remläget. Varvtal: Se skylt på insidan av luckan.

Stäng luckan, maskinen är utrustad med säkerhetsbrytare och startar inte om luckan är öppen.

Varning! Det är förbjudet att låta verktyget rotera snabbare än vad som anges som maximalt varvtal på verktyget.

Varning! slå alltid av huvudbrytaren vid växling av varvtal

Anslutning av spånsug.

Maskinen är förberedd för anslutning till spånsug. Anslutningsdiameter 100mm. Anslutning sker på fräsanhållet.

Varning! Vid fräsning kan det uppstå hälsovådligt damm i luften. Anslutning till spånsug minskar risken betydligt. Arbetsplatsen omkring maskinen kan lättare hållas ren från spånor som annars kan ge upphov till halkolyckor.

Fräsmaskin L28

Val av skärhastighet.

Den sträcka i meter som den yttersta punkten på ett verktyg (skäret) tillryggalägger på en sekund, betecknas som skärhastighet. Skärhastigheten anges i meter per sekund (m/sek) och är beroende av verktygets diameter och varvtalet.

Hårdmetallverktyg fodrar i regel högre skärhastighet än verktyg av snabbstål.

Observera att kvalitén på fräsarbetet bestäms slutligen av förhållandet skärhastighet/matningshastighet.

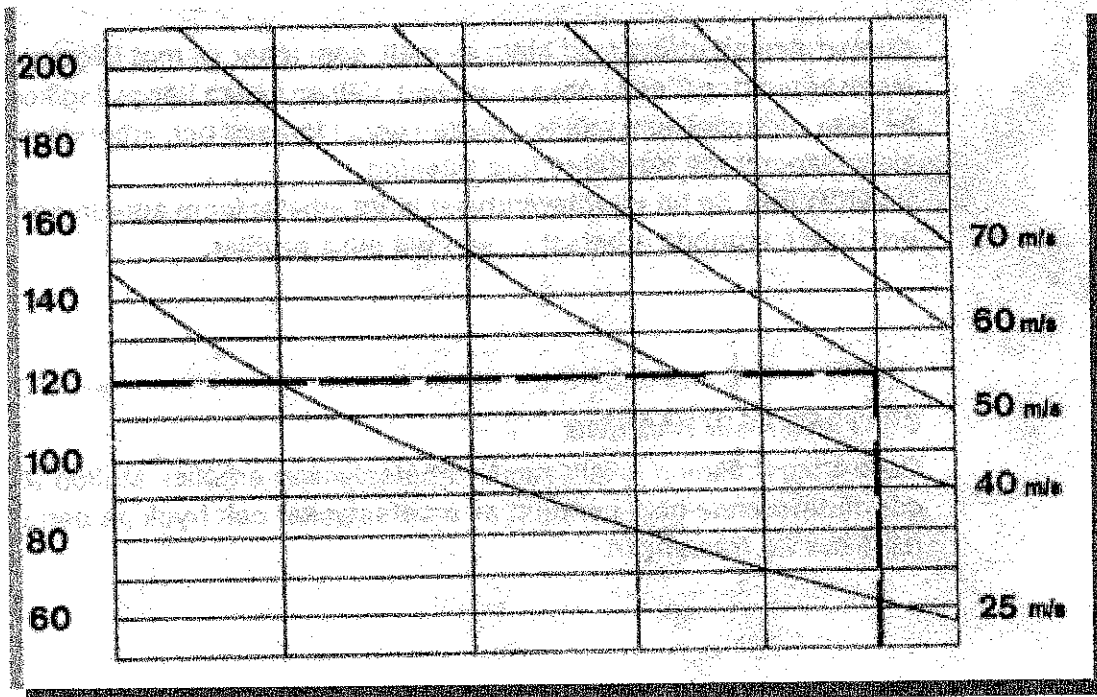
Håll skärhastigheten något under det rekommenderade värdet, det ökar säkerheten. Matningshastigheten bör vara ca. 1/1000 av spindelvarvtalet eller något därunder. Vid t.ex. 6000 r/min. blir matningshastigheten 6 m/min.

Rekommenderade skärhastigheter:

Trä	40-50 m/sek.
Spånskivor	35-40 m/sek.
Lamellträ	35-40 m/sek.
Träfiber och plywood	25 m/sek.

Diagram för val av skärhastighet.

Verktögsdiam. mm



Varvtal 3500 r/min.

6000 r/min.

8000 r/min.

Exempel:

Du vill med ett 120mm verktyg få skärhastigheten 50 m/sek

Följ den horisontella axeln för 120 mm verktyg åt höger tills den korsar kurvan för skärhastigheten 50 m/sek

Läs av rakt ner vilket spindelvarvtal som skall användas, i detta fall 8000 r/min.

(Exemplet är streckat på diagrammet.)

Beräkningsformel för skärhastigheten:

$$V = \frac{D * n * 3,14}{1000 * 60}$$

V = Skärhastighet m/sek.

D = Verktygets diameter, mm

n = Varv per minut, r/min.

Fräsmaskin L28

Underhåll och smörjning.

Varning! Se till att maskinen är spänningsfri vid allt underhållsarbete.

Vi rekommenderar att fräsmaskinen rengörs ofta, för att på så sätt minska risken för olycksfall och öka maskinens livslängd. Använd om möjligt spånsug vid rengöringen då minskar spridningen av damm i lokalen.

Alla kullager är av dammtät konstruktion och behöver inget underhåll.

Följande ställen skall rengöras och smörjas efter ca 50 driftstimmar:

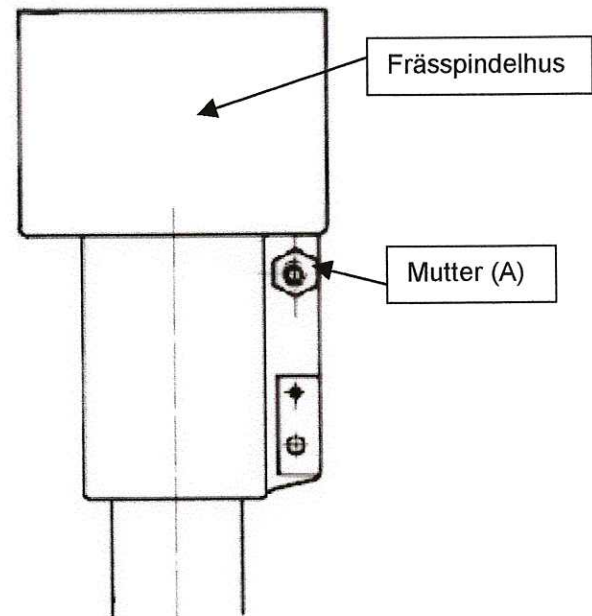
- Skruvspindeln för höjning/sänkning av frässpindel. Samt leden i skruvspindelns mutter och remsträckarens leder
- Fräscylinderns utsida rengörs och smörjs.

För övrigt skall alla leder och glidytor rengöras och smörjas med olja eller smörjfett med jämna mellanrum.

Kontrollera drivremmen med jämna mellanrum. Eventuellt skall eftersträckning göras. En ny rem skall förspännas ca 1,5 - 2 %.

Justering av spindellagerhus.

Efter en tids användning kan inslitning av spindelcyllindern orsaka att glapp uppstår i cylinderns yttre lagerhus. Detta kan efterjusteras genom ansättning av muttern (A)



Om maskinen används i kallutrymme eller inte skall användas under en längre tid. Rekommenderar vi att alla delar av gjutgods och stål skyddas med ett tunt lager olja eller rostskyddsmedel. Kontrollera också drivremmen eftersom denna kan förstöras om fuktigheten är för hög.

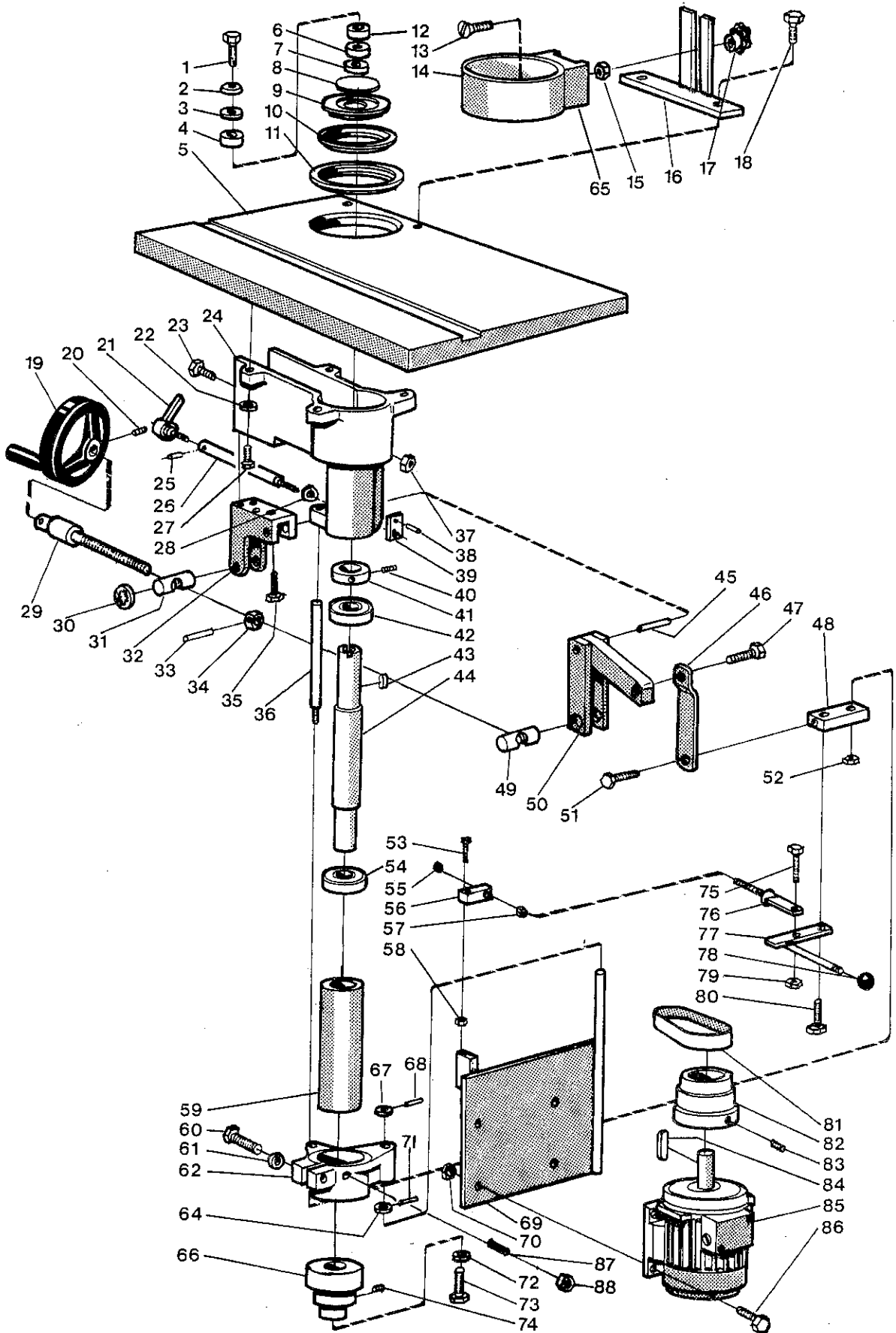
Låt vår kunniga servicepersonal ge maskinen en service med jämna mellanrum
Vid behov av kvalificerad hjälp med service, underhålls och reparationsarbete kontakta

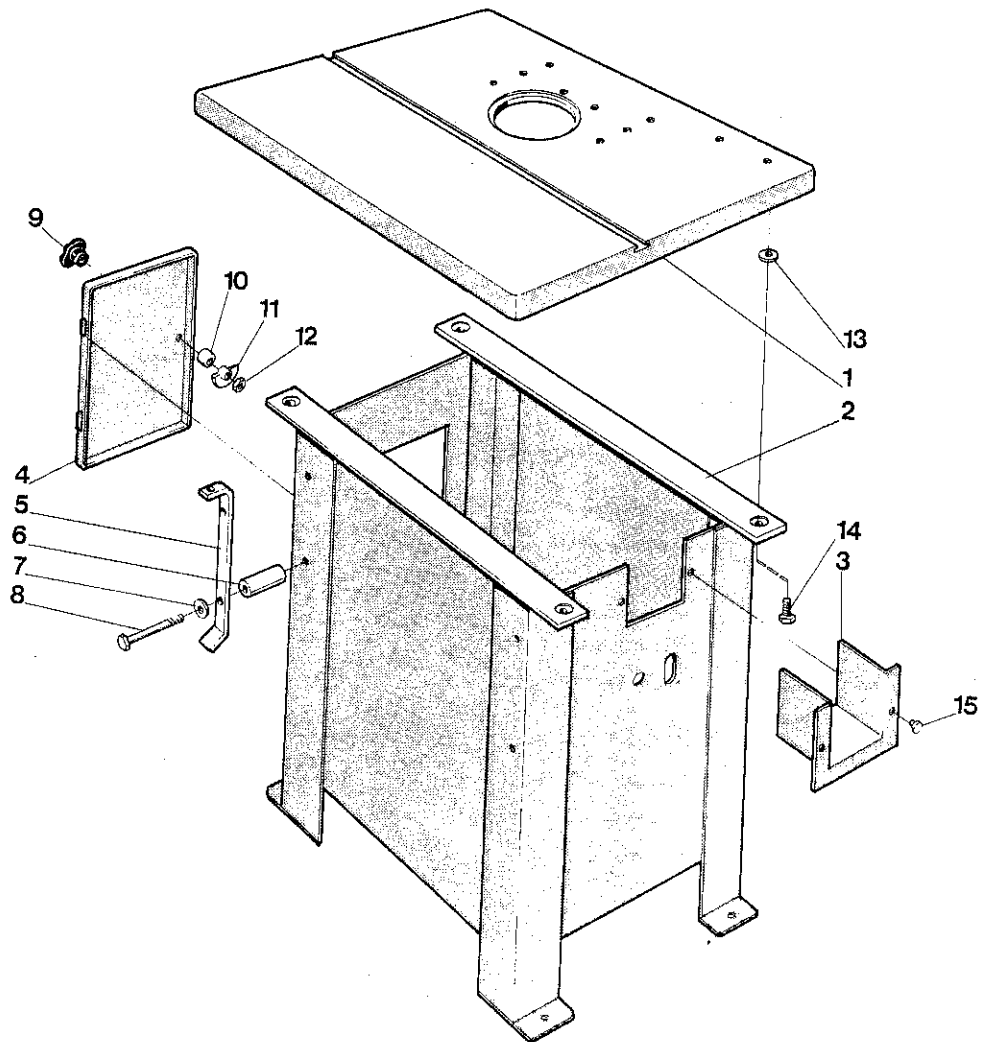
EJCA Service, Box 714, 331 27 Värnamo Tel.0370-30 16 30 Fax.0370-492 17

Fräsmaskin L28

14.

Reservdelistsa

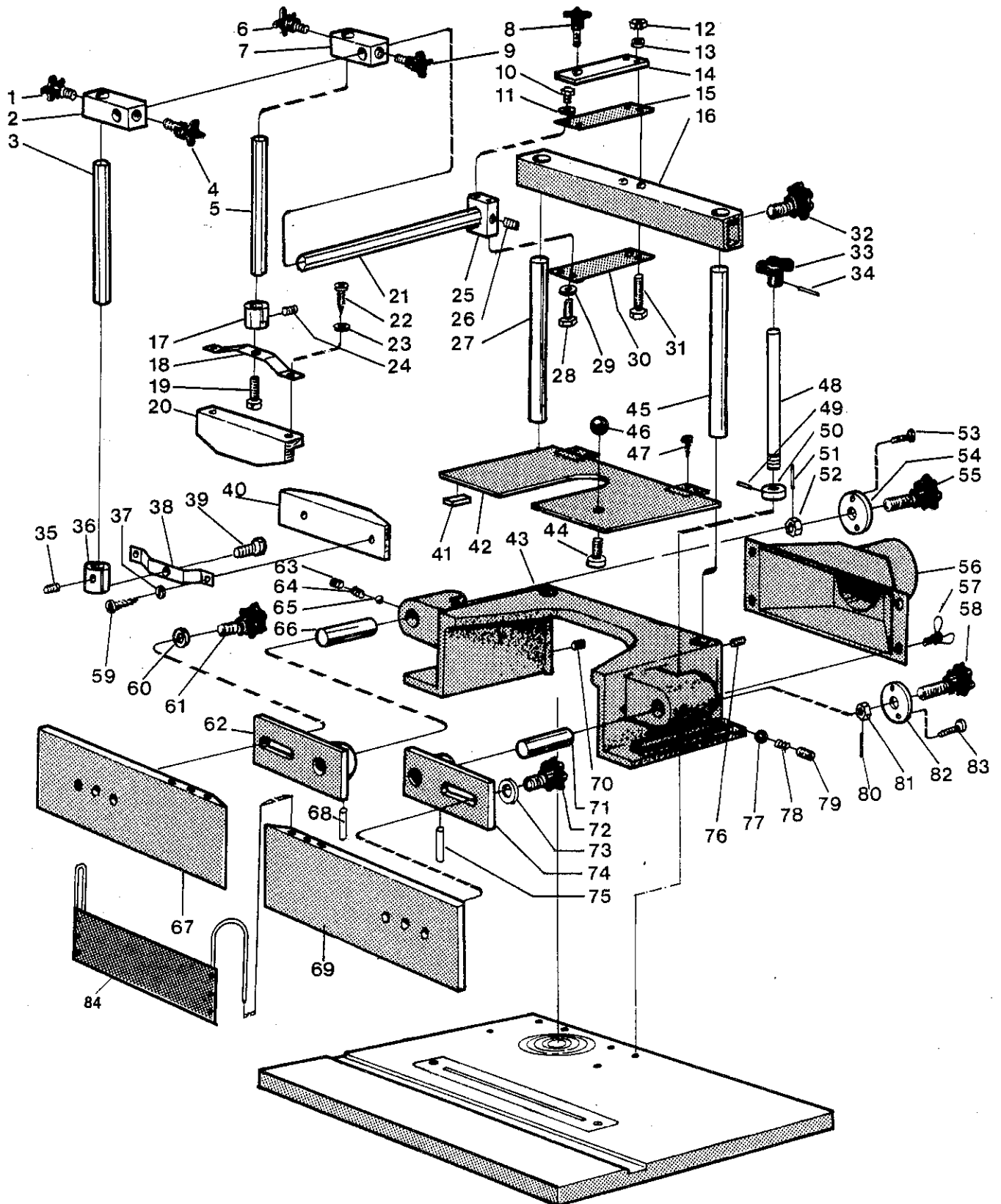




Fräsmaskin L28

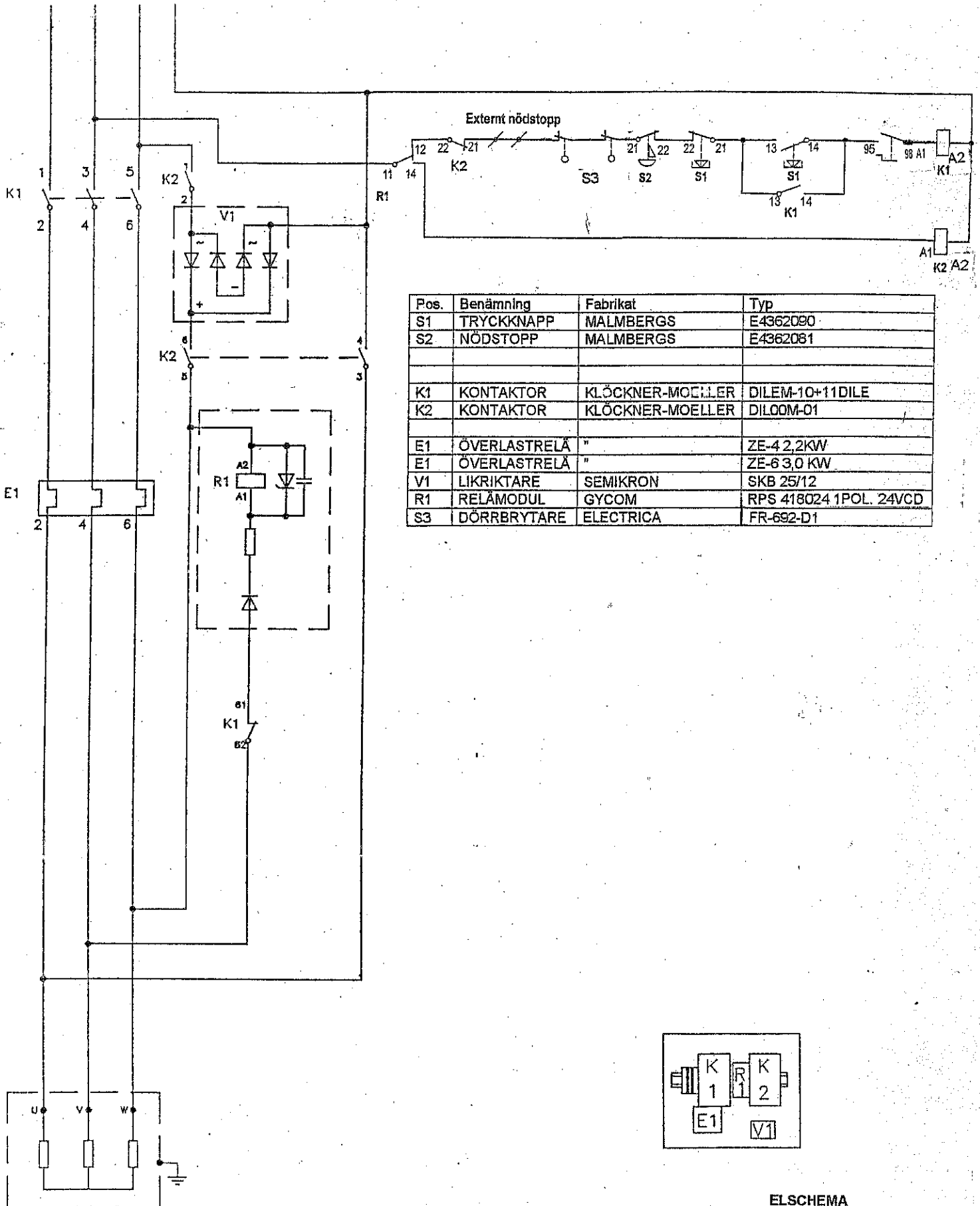
Reservdelslista

16.

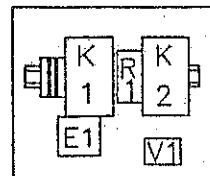


3x400 V

L1 L2 L3 N



Pos.	Benämning	Fabrikat	Typ
S1	TRYCKKNAPP	MALMBERGS	E4362090
S2	NÖDSTOPP	MALMBERGS	E4362081
K1	KONTAKTOR	KLÖCKNER-MOELLER	DILEM-10+11DILE
K2	KONTAKTOR	KLÖCKNER-MOELLER	DILOOM-01
E1	ÖVERLASTRELÄ	"	ZE-4 2,2KW
E1	ÖVERLASTRELÄ	"	ZE-6 3,0 KW
V1	LIKRIKTARE	SEMIKRON	SKB 25/12
R1	RELÄMODUL	GYCOM	RPS 418024 1POL. 24VCD
S3	DÖRRBRYTARE	ELECTRICA	FR-692-D1



ELSCHEMA
BS500, LBS 720

L28



Inkoppling av maskiner med elbroms.

Alla maskiner med elbroms skall kopplas in enligt följande.

Maskinen skall alltid ha en separat matarspänning som är helt oberoende av övriga maskiner i slöjdsalen/verkstaden.

Maskinens nödstopp skall därefter anslutas till nödstoppsslingan genom ett relä på väggen.

Gör man denna inkoppling så fungerar det centrala nödstoppet på ett korrekt sätt.

EJCA Maskin AB 2007-02-07

Org nr/F-skatt: 556196-7992 VAT No. SE556196799201

Postadress/ Postal address/Postanschrift	Besöksadress/ Office address/Hausanschrift	Telefon/ Telephone/Fernruf	Telefax	Bankgiro/ Bank acc./Bankkassier	Plusgiro/ Plus acc./Postscheck	Styrelsens säte
EJCA MASKIN AB P.O. Box 714 SE-331 27 VÄRNAMO, Sweden	Runemovägen 10, VÄRNAMO, Sweden	+46 (0)370 30 16 30	+46 (0)370 492 17	5496-8862	223004-3	VÄRNAMO