

Bedienungsanleitung Operating Instructions

CITO AC 3



Typ / Type : CITO AC 3
Ausgabe / Edition : Juni 2018 V013/ June 2018 V013
Originalbetriebsanleitung /
Translation of the original operating manual

Wichtige Hinweise für den Benutzer der Betriebsanleitung
Important notes for the user of the operating instructions

MEA00126



Das gelieferte Schneidgerät vom Typ CITO AC 3 wird aus technischen Gründen in der folgenden Dokumentation als Anlage bezeichnet.

Einige in der Beschreibung oder Anleitung eingefügte Bilder und Zeichnungen dienen zur Erklärung der Anlage, da ein Bild oder eine Zeichnung mehr aussagen als viele Worte.

Da in der Anlage viele Standardkomponenten eingebaut sind, können die dargestellten Details in der farblichen Wiedergabe von den eingebauten Komponenten abweichen.

Technische Änderungen und Ergänzungen der Beschreibung / Anleitung sind vorbehalten.

Für den Inhalt wird keine Haftung übernommen, insbesondere für Schäden durch vorhandene, nicht vorhandene oder fehlerhafte Angaben.

Weitergabe und Ergänzung dieser Beschreibung / Betriebsanleitung sind, soweit nicht ausdrücklich genehmigt, nicht gestattet.

© CITO-SYSTEM GmbH, Juni 2018

Zweck des Dokumentes

Die hier vorliegende Betriebsanleitung macht den Betreiber der Anlage mit

- **der Arbeitsweise,**
- **der Bedienung,**
- **den Sicherheitshinweisen**
- **und der Wartung**

vertraut.

The delivered cutting device of type CITO AC 3 is referred to as device in the following documentation for technical reasons.

Some of the images and drawings inserted into the description or instructions are used for the purposes of explanation of the device, since an image or drawing says more than many words.

As there are many standard components installed in the device, the displayed details may vary regarding the colour reproduction of the installed components.

Subject to technical changes and additions to the description / instructions.

No liability for the content is assumed, in particular for damage caused by existing, non-existent or incorrect specifications.

The forwarding and supplementation of this description / these operating instructions is not permitted without explicit authorisation.

© CITO-SYSTEM GmbH, June 2018

Purpose of the Document

The present operating instructions familiarise the operator of the device with

- the manner of working,
- operation,
- safety instructions

and maintenance

Inhaltsverzeichnis

1.1	Verpflichtungen, Haftung und bestimmungsgemäße Verwendung	- 7 -
1.1.1	Hinweise in der Betriebsanleitung beachten	- 7 -
1.1.2	Verpflichtung des Betreibers	- 7 -
1.1.3	Verpflichtung des Personals.....	- 7 -
1.1.4	Gewährleistung und Haftung	- 8 -
1.1.5	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	- 8 -
1.2	Sicherheitssymbole	- 9 -
1.2.1	Symbol- und Hinweiserklärung.....	- 9 -
1.3	Organisatorische Maßnahmen.....	- 9 -
1.4	Sicherheitsmaßnahmen im Normalbetrieb.....	- 10 -
1.5	Wartung und Instandhaltung, Störungsbeseitigung	- 10 -
1.6	Bauliche Veränderungen der Anlage.....	- 10 -
1.7	Reinigen der Anlage und Entsorgung	- 10 -
2.	Sicherheit.....	- 11 -
2.1	Transport.....	- 11 -
2.1.1	Vorbereitung für den Transport.....	- 11 -
2.1.2	Auslieferungszustand	- 11 -
2.2	Bedienung & Reinigung	- 11 -
3.	Technische Daten	- 12 -
3.1	Arbeitsplatz	- 12 -
3.2	Technische Daten	- 12 -
3.3	Ausstattung der Anlage.....	- 12 -
4.	Erstinbetriebnahme	- 13 -
4.1	Aufstellen des Schneidgeräts.....	- 13 -
4.2	Bedienungsanleitung	- 13 -
4.3	Entfernung Transportsicherung	- 13 -
5.	Bedienung	- 13 -
5.1	Streifenlänge einstellen.....	- 13 -
5.2	Streifenzentrierung einstellen.....	- 14 -
5.3	Schneidvorgang.....	- 17 -
5.4	Schneidunterlage wechseln.....	- 19 -
5.5	Messer wechseln	- 19 -
5.6	Sicherheitsvorschriften (speziell beim Betrieb).....	- 20 -
5.7	Wartungs und Instandsetzungsarbeiten	- 20 -

5.7.1	Pflege- und Reinigungsarbeiten	20 -
5.7.2	Wartungsnachweis oder separates Logbuch	20 -
5.7.3	Instandsetzungsarbeiten	20 -
5.7.4	Kundendienstinformation	20 -
6.	Lagerung, Außerbetriebsetzung	21 -
6.1	Sicherheitsvorschriften	21 -
6.2	Lagerbedingungen	21 -
6.3	Außerbetriebsetzung	21 -
7.	Entsorgung	21 -
7.1	Entsorgungskonforme Baugruppen	21 -
7.1.1	Materialgruppen	21 -
7.2	Entsorgungsstellen, Ämter	21 -
7.2.1	Entsorgungsstellen	21 -
7.2.2	Meldung an Hersteller	21 -
8.	Ersatzteillisten / Zubehör	22 -
9.	Logbuch Vorlage	25 -
1.	Fundamental Safety Instructions	26 -
1.1	Obligations, Liability and Intended Use	26 -
1.1.1	Complying with Remarks in the Operating Instructions	26 -
1.1.2	Obligation of the Operator	26 -
1.1.3	Obligation of the Personnel	26 -
1.1.4	Warranty and Liability	27 -
1.1.5	Intended Use	27 -
1.2	Safety Symbols	28 -
1.2.1	Explanation of the Symbols and Instructions	28 -
1.3	Organisational Actions	28 -
1.4	Safety Measures during Normal Operation	29 -
1.5	Servicing and Maintenance, Troubleshooting	29 -
1.6	Structural Changes to the Device	29 -
1.7	Cleaning the Device and Disposal	29 -
2.	Safety	30 -
2.1	Transport	30 -
2.1.1	Preparation for Transport	30 -
2.1.2	Delivery Condition	30 -

2.2	Operation and cleaning	30 -
3.	Technical Data.....	31 -
3.1	Workplace	31 -
3.2	Technical Data	31 -
3.3	System equipment.....	31 -
4.	Initial operation	32 -
4.1	Setting up the cutting device	32 -
4.2	Operating instructions.....	32 -
4.3	Removing the transport lock.....	32 -
5.	Operation	32 -
5.1	Adjust the Strip Length	32 -
5.2	Adjusting the Center of the creasing matrix	33 -
5.3	Cutting Procedure.....	36 -
5.4	Changing the cutting plate.....	38 -
5.5	Changing the blade.....	38 -
5.6	Safety Regulations (specially during operation)	39 -
5.7	Maintenance and Repair Work	39 -
5.7.1	Care and Cleaning Work.....	39 -
5.7.2	Proof of maintenance or separate logbook.....	39 -
5.7.3	Repair Work.....	39 -
5.7.4	Customer Service Information	39 -
6.	Storage, Decommissioning.....	40 -
6.1	Safety Regulations.....	40 -
6.2	Storage Conditions	40 -
6.3	Taking out of service	40 -
7.	Disposal	40 -
7.1	Disposal-Compliant Subassemblies.....	40 -
7.1.1	Material Groups	40 -
7.2	Disposal Site, Authorities.....	40 -
7.2.1	Disposal Sites	40 -
7.2.2	Notification to the Manufacturer	40 -
8.	List of spare parts / accessories	41 -
9.	Logbook Template	44 -

Grundlegende Sicherheitshinweise

In diesem Kapitel erhalten Sie grundlegende Hinweise:

- **zur Sicherheit der Anlage,**
- **dazu notwendigen Maßnahmen und Symbolen,**
- **Verpflichtungen von Betreiber und Personal**
- **und Haftungsfragen.**

1.1 Verpflichtungen, Haftung und bestimmungsgemäße Verwendung

1.1.1 Hinweise in der Betriebsanleitung beachten

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungsfreien Betrieb dieser Anlage ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und Sicherheitsvorschriften.

- **Diese Betriebsanleitung enthält die wichtigsten Hinweise, um das Schneidgerät sicherheitsgerecht zu betreiben.**
- **Diese Betriebsanleitung, insbesondere die Sicherheitshinweise, sind von allen Personen zu beachten, die mit dem Schneidgerät arbeiten.**
- **Darüber hinaus sind die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.**

1.1.2 Verpflichtung des Betreibers

Der Betreiber verpflichtet sich, ausschließlich Personen an dem Schneidgerät arbeiten zu lassen, die:

- **mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung des Schneidgeräts eingewiesen sind,**
- **das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.**

1.1.3 Verpflichtung des Personals

Alle Personen, die mit Arbeiten an der Anlage beauftragt sind, verpflichten sich,

- **die grundlegenden Vorschriften über die Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten.**
- **das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung zu lesen und zu verstehen.**

Bei noch offenen Fragen stehen die Firma CITO-SYSTEM GmbH, oder deren geschulte Vertreter für Auskünfte zur Verfügung.

1.1.4 Gewährleistung und Haftung

Grundsätzlich gelten unsere **Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen**. Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- **Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Anlage.**
- **Unsachgemäßes Montieren, Umrüsten, Inbetriebsetzen, Bedienen und Warten des Schneidgerätes.**
- **Betreiben der Anlage bei defekten Sicherheitseinrichtungen oder nicht ordnungsgemäß angebrachten oder nicht funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen.**
- **Nichtbeachten der Hinweise in der Betriebsanleitung bezüglich Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Rüsten der Anlage.**
- **Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Anlage.**
- **Eigenmächtiges Verändern des AC 3.**
- **Mangelhafte Überwachung von Anlagenteilen, die einem Verschleiß unterliegen.**
- **Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen.**
- **Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.**

1.1.5 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der CITO AC 3 ist ein Schneidgerät für alle CITO Rillzurichtungen (**ausgenommen Stahlbasis**). Dabei wird beim Ablängen der Rillzurichtungen der Gehrungsschnitt und das Abschrägen in einem Arbeitsgang ermöglicht.



1.2 Sicherheitssymbole

1.2.1 Symbol- und Hinweiserklärung

In der Betriebsanleitung werden folgende Benennungen und Zeichen für Gefährdungen verwendet:



Dieses Symbol bedeutet eine unmittelbar drohende Gefahr für das Leben und die Gesundheit von Personen. Das Nichtbeachten dieser Hinweise hat schwere gesundheitsschädliche Auswirkungen zur Folge, bis hin zu lebensgefährlichen Verletzungen.



Dieses Symbol bedeutet eine möglicherweise gefährliche Situation. Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann leichte Verletzungen zur Folge haben oder zu Sachbeschädigungen führen.



Dieses Symbol gibt wichtige Hinweise für den sachgerechten Umgang mit der Anlage. Das Nichtbeachten dieser Hinweise kann zu Störungen an der Anlage oder in der Umgebung führen.



Unter diesem Symbol erhalten Sie Anwendungstipps und besonders nützliche Informationen. Diese helfen Ihnen, alle Funktionen an Ihrer Anlage optimal zu nutzen.

1.3 Organisatorische Maßnahmen

Die erforderlichen persönlichen Schutzausrüstungen sind vom Betreiber bereitzustellen. Alle vorhandenen Sicherheitseinrichtungen sind regelmäßig zu überprüfen.

1.4 Sicherheitsmaßnahmen im Normalbetrieb

Anlage nur betreiben, wenn alle Schutzeinrichtungen voll funktionsfähig sind.

Mindestens einmal pro Tag die Anlage auf äußerlich erkennbare Schäden und Funktionsfähigkeit der Sicherheitseinrichtungen überprüfen.

1.5 Wartung und Instandhaltung, Störungsbeseitigung

Vorgeschriebene Einstell-, Wartungs- und Inspektionsarbeiten fristgemäß durchführen.

Alle Betriebsmedien gegen unbeabsichtigte Inbetriebnahme absichern.

Gelöste Schraubverbindungen auf festen Sitz kontrollieren.

Nach Beendigung der Wartungsarbeiten Sicherheitseinrichtungen auf Funktion überprüfen.

1.6 Bauliche Veränderungen der Anlage

Ohne Genehmigung des Herstellers keine Veränderungen, An- oder Umbauten der Anlage vornehmen. Alle Umbaumaßnahmen bedürfen einer schriftlichen Genehmigung der Firma CITO-SYSTEM GmbH.

- **Anlagenteile in nicht einwandfreiem Zustand sofort austauschen.**
- **Nur Original-Ersatz- und Verschleißteile verwenden.**
- **Bei fremdbezogenen Teilen ist nicht gewährleistet, dass sie beanspruchungs- und sicherheitsgerecht konstruiert und gefertigt sind.**

1.7 Reinigen der Anlage und Entsorgung



Wichtig

- **Die Anlage nie im Betrieb reinigen.**
- **Verwendete Abfallstoffe und -materialien sachgerecht handhaben und nach den geltenden Richtlinien oder Gesetzen entsorgen.**

2. Sicherheit

2.1 Transport

2.1.1 Vorbereitung für den Transport

- Befestigen Sie die Anlage im Gerätekarton.
- Das Schneidgerät sollte gereinigt und frei von Verarbeitungsprodukten sein.
- Fixieren Sie den Hebel in seiner untersten Position.
- Kontrollieren Sie, ob die Anlage vollständig ist und alle Zubehörteile mit verpackt wurden.

2.1.2 Auslieferungszustand

Die Anlage wird komplett mit Zubehör verpackt ausgeliefert.

2.2 Bedienung & Reinigung

Bei der Bedienung und Reinigung des AC 3 sind stets geeignete Schutzhandschuhe zu benutzen. Im Bereich der Messer besteht Schnittgefahr.

Im Startzubehör Ihres AC 3 befinden sich geeignete Schutzhandschuhe.

Bei Bedarf können Sie diese unter der Artikelnummer BRH00020 nachbestellen.



Gefahr!

3. Technische Daten

3.1 Arbeitsplatz

Das Gerät ist auf einer rutschfesten, ebenen Fläche abzustellen.

3.2 Technische Daten

Allgemeine Daten

Anlage L x B x H (in mm)	1080 x 180 x 310
Raumbedarf L x B x H (in mm)	1080 x 180 x 310
Gewicht (kg)	9,0

Anlagenspezifikation

Bauart des Gerätes	Schneidgerät
Min. Schneidlänge (in mm)	25
Max. Schneidlänge (in mm)	815
Max. Schneidlänge mit optionaler Verlängerung des Lineals (in mm)	1.500

3.3 Ausstattung der Anlage

Normalzubehör ist:

- Gehrungswinkelschneider AC 3
- Innensechskant 2,5mm
- Bedienungsanleitung
- Reinigungspinsel (MDA03065)
- 5 x Schneidunterlage (ADC00005)
- 1 Paar Schutzhandschuhe (BRH00020)
- 1 Tube AC 3 Schmierfix 50g (MDA03062)

4. Erstinbetriebnahme

4.1 Aufstellen des Schneidgeräts

Entnehmen Sie den AC 3, sowie das beigefügte Zubehör aus dem Karton und platzieren Sie den AC 3 auf einer rutschfesten und ebenen Fläche. (Größe mind. 1080 x 180 x 310mm)

4.2 Bedienungsanleitung

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme des AC 3 die gesamte Bedienungsanleitung und machen Sie sich mit dieser vertraut.

4.3 Entfernung Transportsicherung

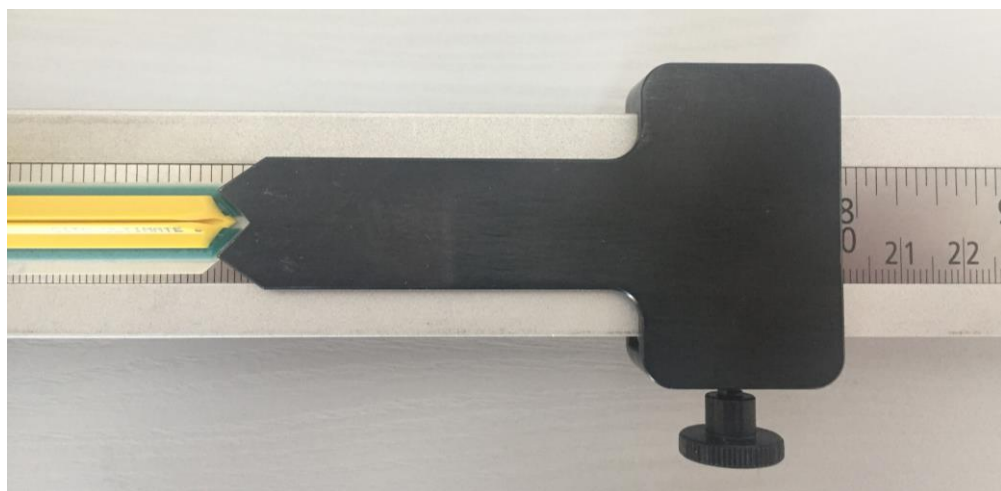
Entfernen Sie die Transportsicherung am Auswerfergehäuse, indem Sie vorsichtig am Kabelbinder ziehen.



5. Bedienung

5.1 Streifenlänge einstellen

Die Einstellung der Streifenlänge erfolgt über den seitlichen Längenanschlag mit Hilfe des integrierten Lineals in der Bodenplatte des Schneidgeräts. Als Referenz dient dabei die rechte Flanke des seitlichen Anschlags.

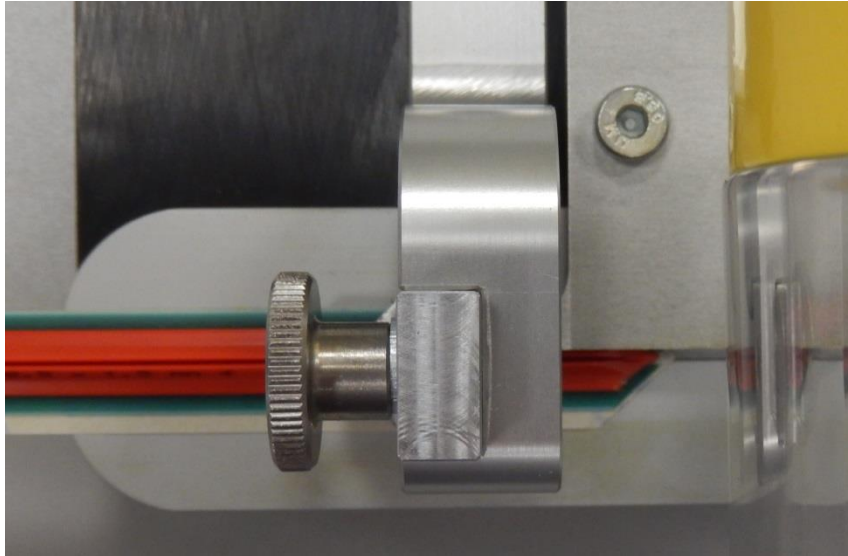


Beispiel (Bild) Einstellung der Streifenlänge auf 20cm

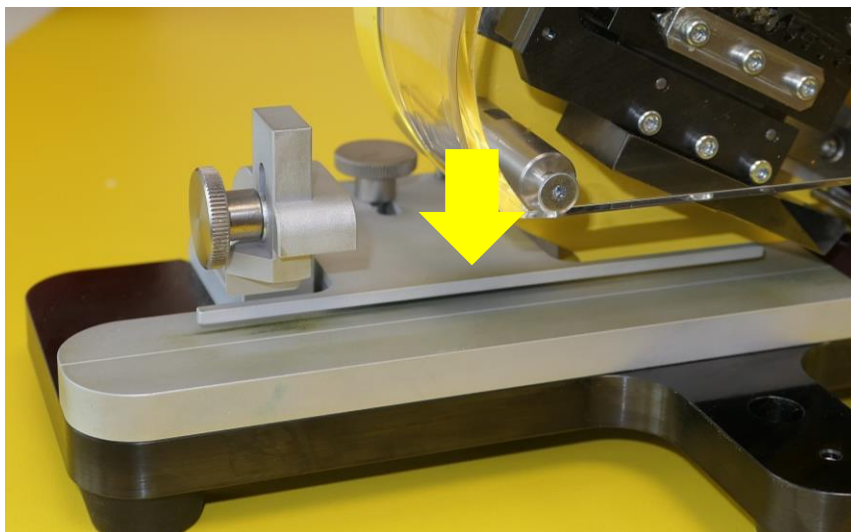
5.2 Streifenzentrierung einstellen

Für eine exakte Zentrierung des Streifens ist folgende Vorgehensweise notwendig.

- i. **Zentrierung über den linken hinteren Anschlag und die Zentrierungsschiene.**
Die Grundjustierung des Streifens erfolgt, indem dieser mittig in die Zentrierungsschiene eingeführt wird.

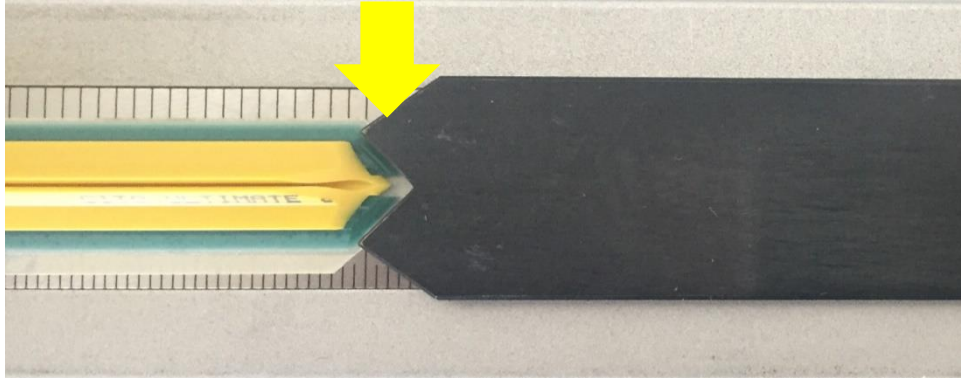


Anschließend wird der hintere Anschlag in Richtung Bediener verschoben bis ein minimaler Kontakt mit der Rillzurichtung besteht.



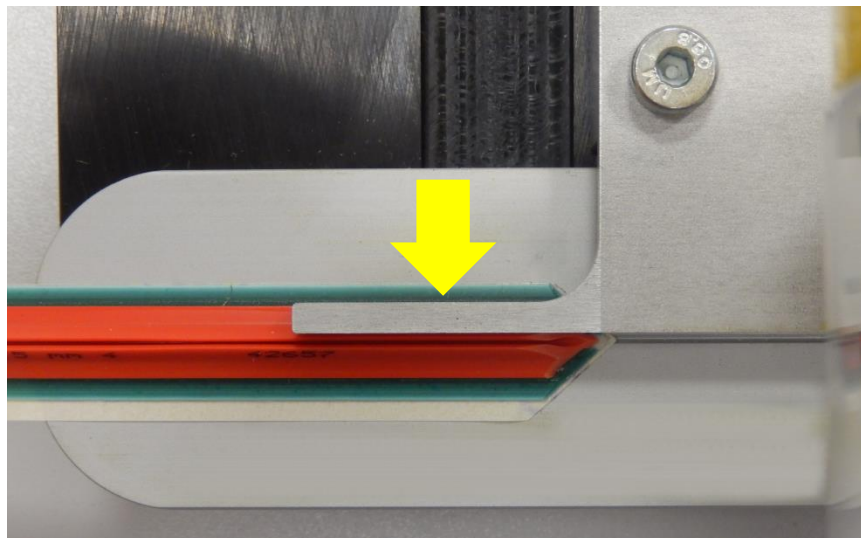
ii. Zentrierung über Längenanschlag

Das Streifenende wird durch die Einkerbung im Längenanschlag zentriert.



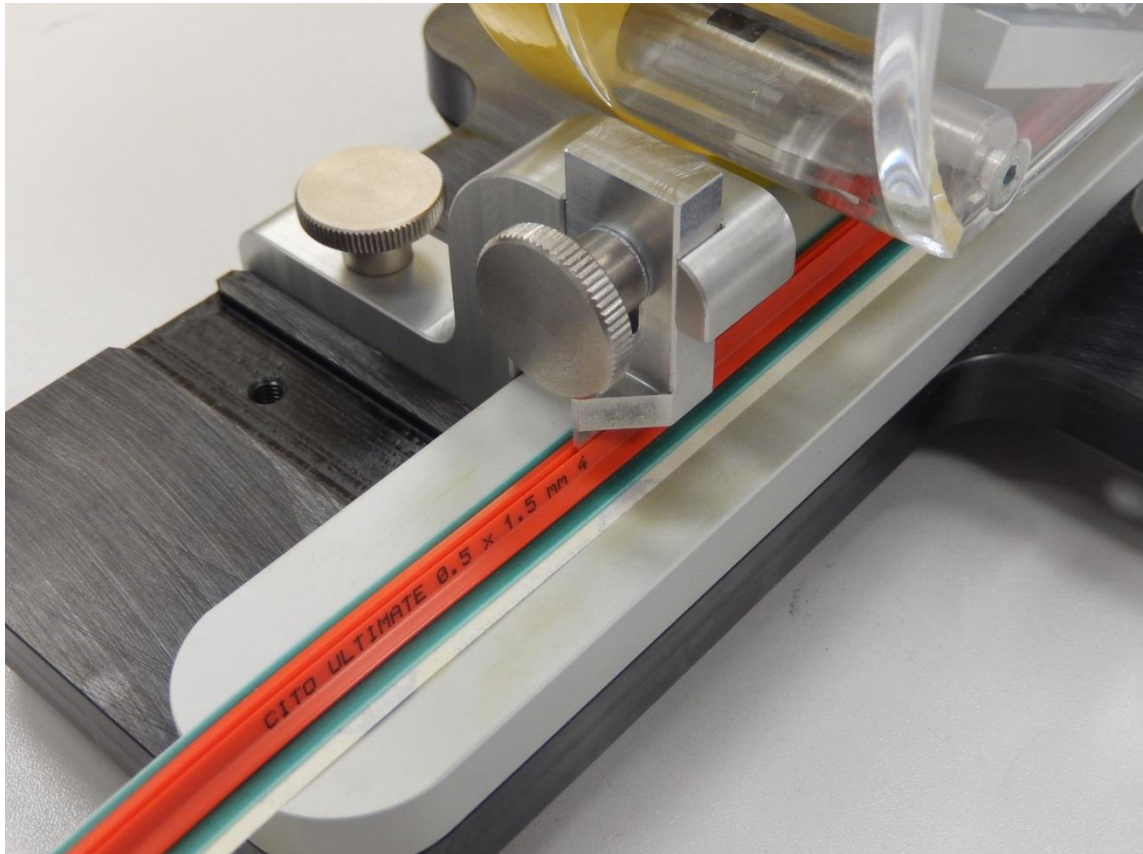
- **Zentrierung über den linken hinteren Anschlag.**

Optional kann die linke Zentrierung des Streifens ausschließlich über den hinteren Anschlag erfolgen. Dazu wird der Streifen mittig über die Einkerbung an der Bodenplatte gelegt und der hintere Anschlag bis zum Kontakt mit der Rillzurichtung in Richtung Bediener verschoben.



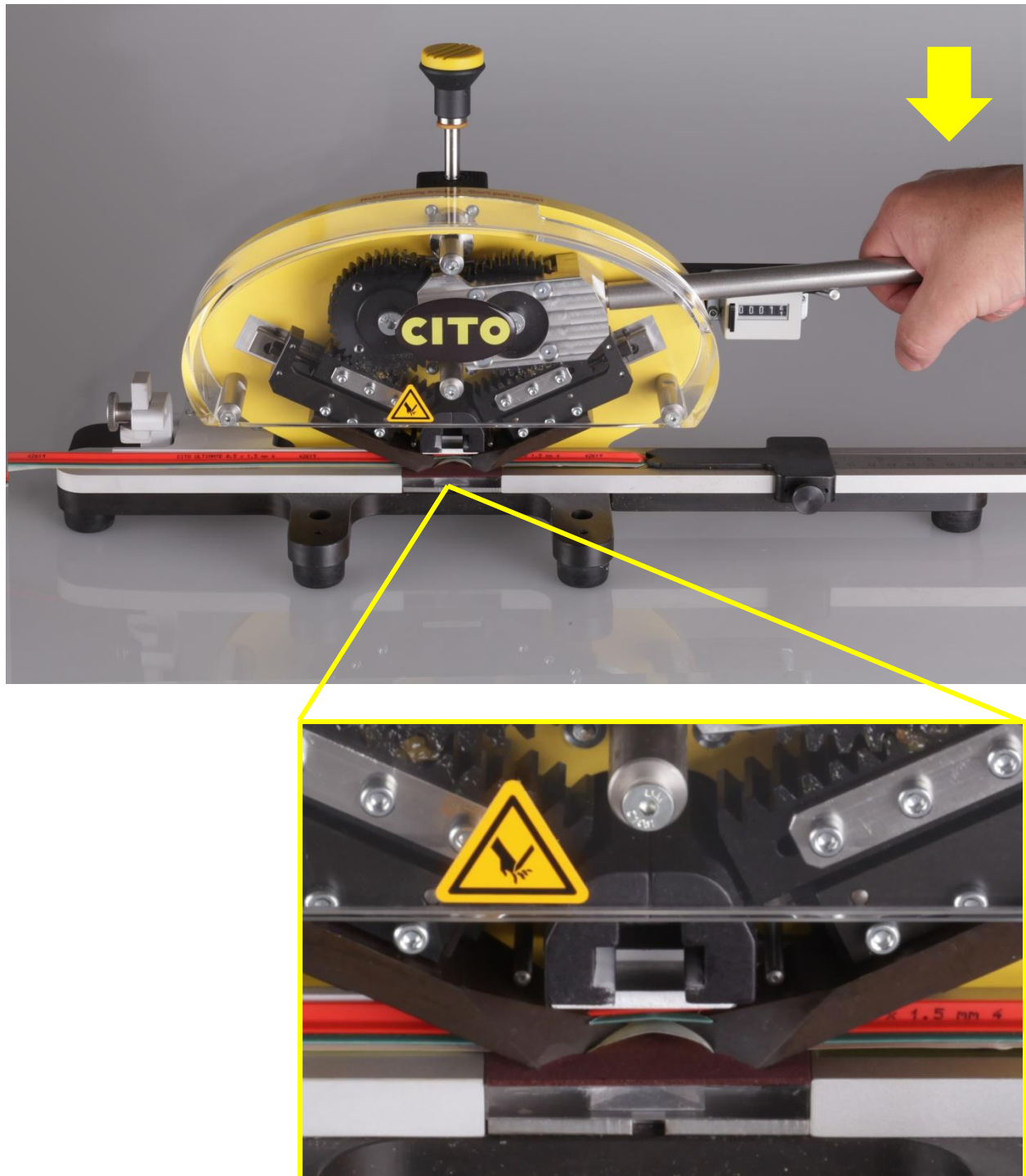
- **Zentrierung über die Zentrierungsschiene**

Optional kann die Zentrierung des Streifens ausschließlich über die Zentrierungsschiene an der linken Seite des Gerätes erfolgen. Dazu ist die Demontage der Zentrierungsschiene (über die 4mm Inbusschraube) und des hinteren Anschlags (über die Rändelschraube) notwendig. Die Zentrierungsschiene kann nun mithilfe der Rändelschraube an der Position des hinteren Anschlags montiert werden. Die Zentrierung erfolgt anschließend, indem Sie den Streifen mittig in die Zentrierungsschiene einführen.

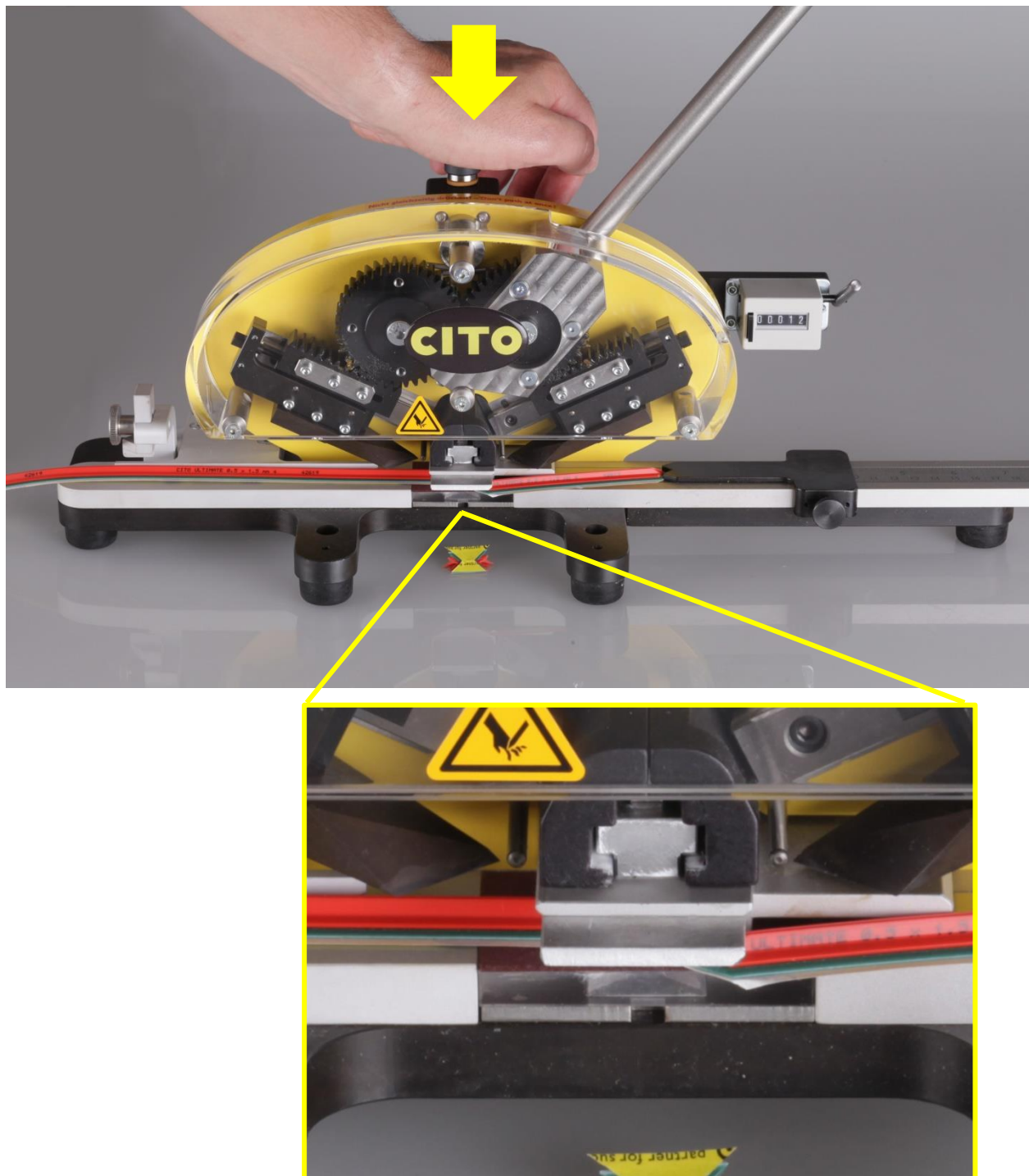


5.3 Schneidvorgang

Nachdem der Streifen ausgerichtet wurde, kann der Schneidvorgang ausgelöst werden. Dazu wird der Kniehebel bis zum Anschlag nach unten gedrückt. Beim Ablängen des Streifens erfolgt dabei der Gehrungsschnitt und das Abschrägen des Streifens in einem Arbeitsgang.



Der Schneidvorgang ist abgeschlossen, wenn der Kniehebel wieder seine oberste Position erreicht hat. Anschließend kann der Schneidabfall durch Betätigen des Auswerfers ausgestoßen werden.



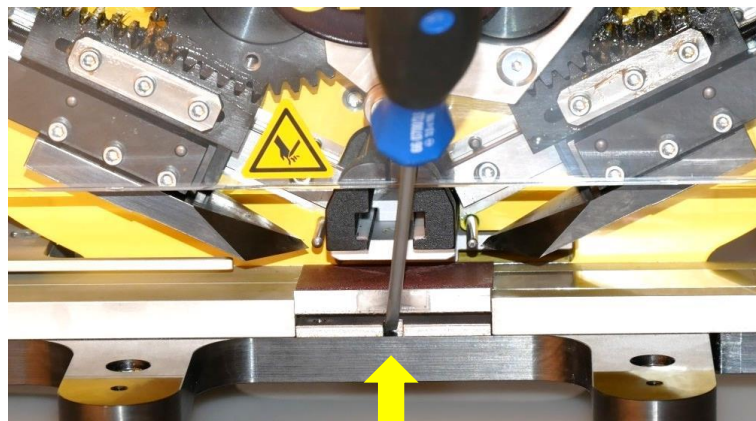
Bevor ein erneuter Schneidvorgang ausgelöst werden kann, muss der Auswerfer in seine Ausgangsposition zurückkehren.

5.4 Schneidunterlage wechseln

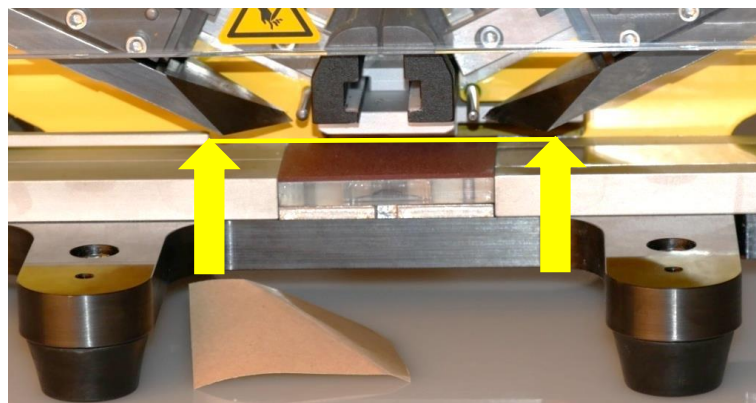
Um eine reibungslose Verwendung des Gehrungswinkelschneiders zu erhalten, müssen die Schneidunterlagen **nach jeweils 2.000 Schnitten** gewechselt werden.



Setzen Sie hierzu einen beliebigen Schlitzschraubendreher in der Kerbe unter der Schneidunterlage an und hebeln Sie die Schneidunterlage vorsichtig nach oben weg.



Ziehen Sie nun das Schutzpapier auf der Unterseite der neuen Schneidunterlage ab, danach positionieren Sie die Schneidunterlage ADC00005 in der vorgesehenen Aussparung und drücken Sie diese leicht an.



Führen Sie abschließend einen Schneidvorgang durch, um die Schneidunterlage fest zu fixieren.

5.5 Messer wechseln

Die Messer des AC 3 können bei Bedarf durch fachkundiges Personal gewechselt werden. Hierzu bieten wir Ihnen gerne ein separates AC 3 Messerwechsel-Set (BDA03027) entsprechend an.

5.6 Sicherheitsvorschriften (speziell beim Betrieb)

Beachten Sie die aktuellen Unfallverhütungsvorschriften.



Gefahr

5.7 Wartungs und Instandsetzungsarbeiten

5.7.1 Pflege- und Reinigungsarbeiten

- i. Reinigen Sie das Schneidgerät regelmäßig einmal pro Woche. Ein verschmutztes Schneidgerät könnte zu fehlerhaften Funktionen führen.
- ii. Tragen Sie dabei immer die beigelegten Schutzhandschuhe (BRH00020).
- iii. Reinigen Sie die Schnittplatte mit dem Reinigungspinsel (MDA03065) regelmäßig. (1x pro Tag)
Dadurch können Sie die Standzeit der Schnittplatte erhöhen.
- iv. Wechseln Sie die Schneidunterlage nach spätestens 2.000 Schnitten
- v. Schmieren Sie die Schenkelfedern (Objektnr. 23-24) und Zahnräder sowie Zahnstange (Objektnr. 30 & 26) mit dem beigelegten Fett (MDA03062) 1x pro Woche.



Wichtig

5.7.2 Wartungsnachweis oder separates Logbuch

Führen Sie einen detaillierten Wartungsnachweis mit Angabe der Wartungsarbeiten, der ausführenden Person, des Wartungsdatums und der Unterschrift des Ausführenden. Im Kapitel 9 finden Sie eine Vorlage für ein entsprechendes Logbuch.

5.7.3 Instandsetzungsarbeiten

Grundsätzlich werden Instandsetzungsarbeiten von Mitarbeitern der CITO-SYSTEM GmbH oder von autorisierten Personen der Firma CITO-SYSTEM GmbH ausgeführt. Bei Behebung von kleineren Störungsfällen informieren Sie sich bitte im Kapitel 4 **Bedienung**.

5.7.4 Kundendienstinformation

Firmenname: CITO-SYSTEM GmbH
Straße: Haimendorfer Str. 37 + 46
Ort: 90571 Schwaig

Telefon: +49 911 95885-0
Fax: +49 911 95885-50
E-Mail: info@cito.de
Homepage: www.cito.de



6. Lagerung, Außerbetriebsetzung

6.1 Sicherheitsvorschriften

Auf Standsicherheit der Anlage am Lagerort achten.

6.2 Lagerbedingungen

- Der Lagerraum muss überdacht und trocken sein.
- Die Lagertemperaturen dürfen sich in einem Bereich von 15°C – 25°C bewegen.
- Die Luftfeuchtigkeit sollte im Schnitt bei 60% liegen, um Korrosionen vorzubeugen.

6.3 Außerbetriebsetzung

Stilllegung Fixieren Sie den Hebel mit einem Kabelbinder an der untersten Position.

Reinigung Reinigen Sie den AC 3 vollständig, bevor Sie ihn einlagern.

Lagern Lagern Sie den AC 3 in dem dafür vorgesehenen Gerätekarton.

7. Entsorgung

7.1 Entsorgungskonforme Baugruppen

7.1.1 Materialgruppen

Folgende Materialgruppen sind in der Anlage verarbeitet:

- | | |
|------------|--------------|
| - Stahl | - Kunststoff |
| - Alublech | - Aluminium |

7.2 Entsorgungsstellen, Ämter

7.2.1 Entsorgungsstellen

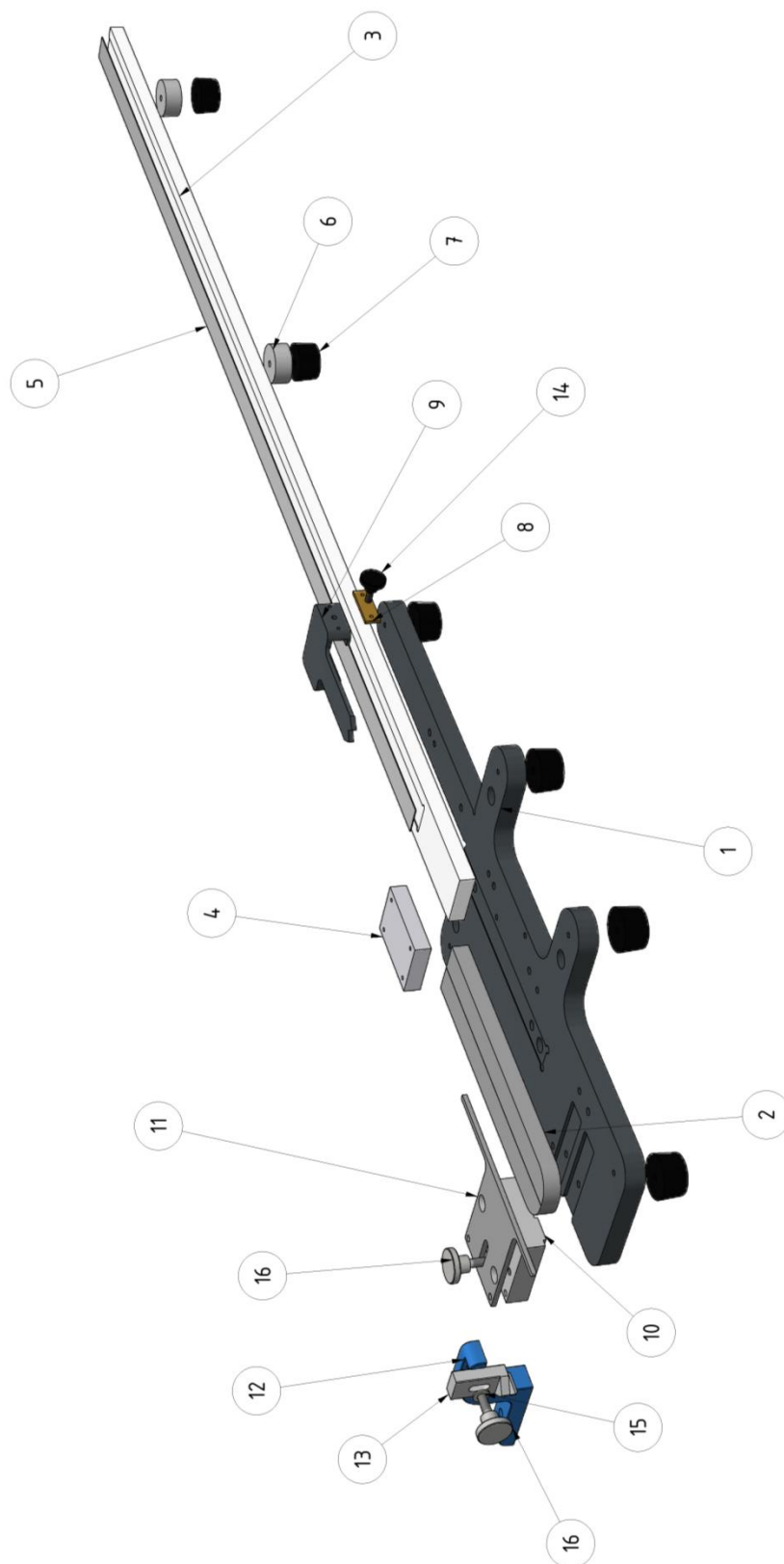
Bitte erkundigen Sie sich bei Ihrem zuständigen Amt für Entsorgungen bezüglich der fachgerechten Entsorgung.

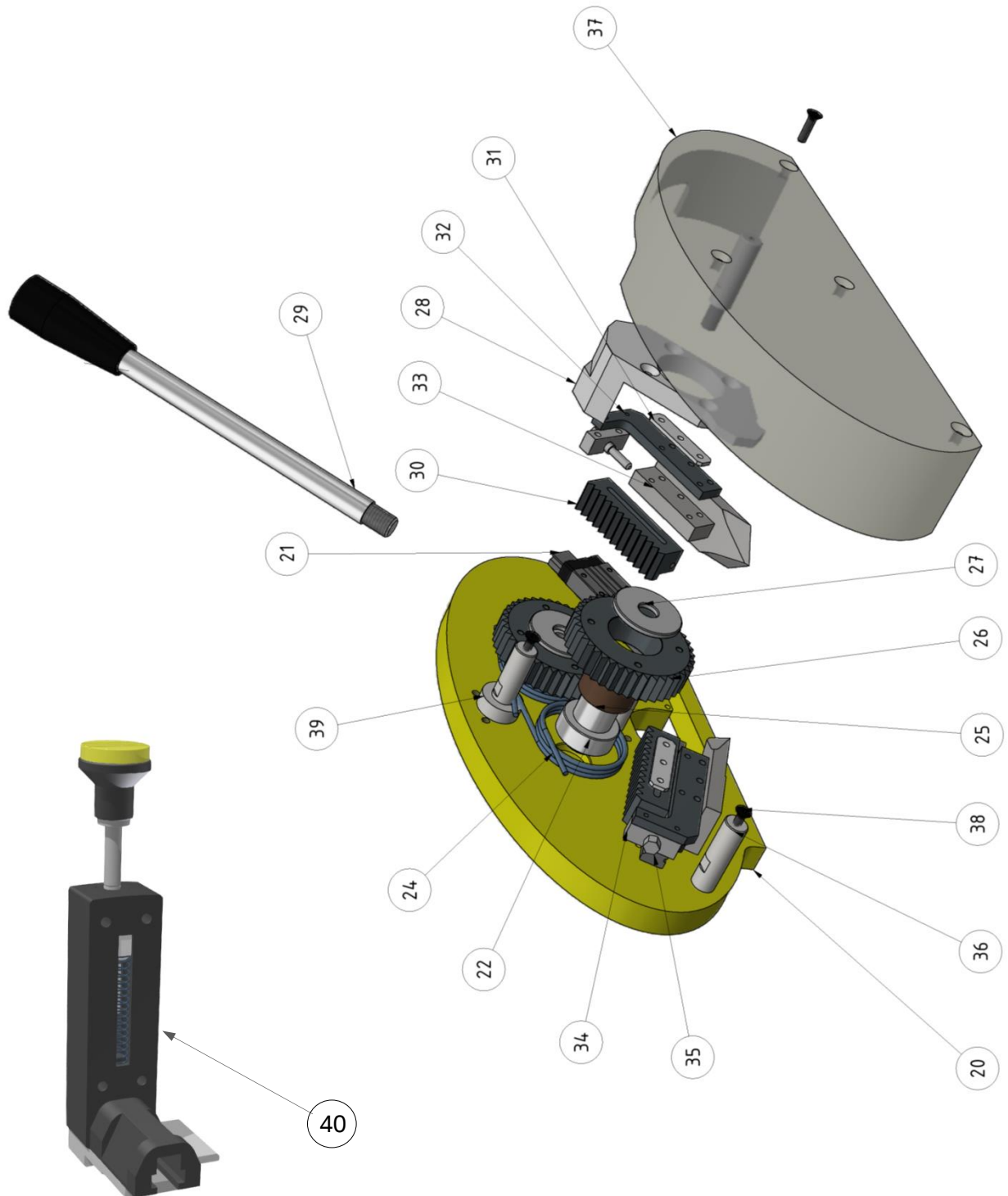
7.2.2 Meldung an Hersteller

Bitte senden Sie der Fa. CITO-SYSTEM GmbH eine Mitteilung, wenn Sie Ihren AC 3 stilllegen. Dies dient zur statistischen Produktbeobachtung unserer Firma.

8. Ersatzteillisten / Zubehör

Ersatzteil	Bestellnr.	Optionales Zubehör	Bestellnr.
AC 3 Schneidunterlage	ADC00007	AC 3 Verlängerung Lineal 1.500mm (Set)	ADC00002
AC 3 Messerwechsel-Set	ADC00004	AC 3 Stückzähler (Set)	ADC00006
AC 3 Schmierfix 50g	MDA03062		
Reinigungspinsel	MDA03065		
Schutzhandschuhe (1 Paar)	BRH00020		







9. Logbuch Vorlage

Seriennummer: _____

Datum	Durchgeführte Tätigkeit	Name	Unterschrift

1. Fundamental Safety Instructions

In this chapter you can find basic information

- on the safety of the device,
- the measures and symbols required for this,
- the obligations of the operator and personnel,
- as well as liability issues.

1.1 Obligations, Liability and Intended Use

1.1.1 Complying with Remarks in the Operating Instructions

The basic requirement for the safe handling and smooth operation of this device is knowledge of the basic safety instructions and safety regulations.

- These operating instructions contain the most important information for operating the cutting device in a safe manner.
- These operating instructions, in particular the safety instructions, must be complied with by everyone who works with the cutting device.
- In addition, the rules and regulations in force at the assignment location regarding accident prevention must be complied with.

1.1.2 Obligation of the Operator

The operator undertakes to only allow people to work with the cutting device who:

- **are familiar with the fundamental regulations concerning workplace safety and accident prevention and are instructed in the use of the cutting device,**
- **have read and understood the safety section and warnings in this operating instructions.**

1.1.3 Obligation of the Personnel

All persons who are assigned to work on the device undertake

- to comply with the fundamental regulations on occupational safety and accident prevention
- **and to read and understand the safety chapter and warnings in these operating instructions.**

If there are any unanswered questions, the firm CITO-SYSTEM GmbH or its trained representatives will be pleased to provide you with information.

1.1.4 Warranty and Liability

Our **General Conditions of Sale and Delivery** apply in all cases.

Warranty and liability claims are excluded for personal injury and property damage if they are attributable to one or more of the following causes:

- Use of the device which is not in accordance with the designated purpose.
- Incorrect installation, conversion, commissioning, operation and maintenance of the cutting device.
- Operation of the device with defective safety devices or improperly installed or non-functioning safety and protective devices.
- Failure to comply with the instructions in the operating instructions regarding transport, storage, assembly, commissioning, operation, maintenance and equipping of the device.
- Unauthorised structural changes to the device.
- Unauthorised modification of the AC 3.
- Defective monitoring of device components which are subject to wear.
- Repairs which have been carried out improperly.
- Emergencies caused by foreign bodies and acts of God.

1.1.5 Intended Use

The CITO AC 3 is a cutting device for all CITO creasing matrices **(with the exception of a steel base)**. This enables the mitre cut and chamfering to be performed in one single operation when the creasing matrices are being cut to length.



1.2 Safety Symbols

1.2.1 Explanation of the Symbols and Instructions

The operating instructions use the following designations and symbols to indicate hazards:



Danger!

This symbol stands for a direct threat to the life and health of individuals. Non-compliance with these instructions will result in serious adverse health effects or even life-threatening injuries.



Caution!

This symbol stands for a potentially dangerous situation. Non-compliance with these instructions may cause minor injuries or damage to property.



Important

This symbol provides important information on the proper handling of the device. Non-compliance with these instructions may lead to faults to the device or its environment.



Note

Under this symbol you can find application tips and particularly useful information. These will help you use all the functions of your device in an optimal way.

1.3 Organisational Actions

The personal protective equipment required must be provided by the operator. All safety devices present on the device must be checked regularly.

1.4 Safety Measures during Normal Operation

Only operate the device if all protective equipment is fully functional.

Check the device at least once a day with respect to externally identifiable damage and the functional capability of the safety equipment.

1.5 Servicing and Maintenance, Troubleshooting

Perform the specified adjustment, maintenance and inspection work within the specified period.

Secure all operating media against unintentional use.

Check loosened screw connections for tightness.

After the maintenance work has been completed, check that the safety devices are functioning correctly.

1.6 Structural Changes to the Device

Do not perform any changes, additions or conversions to the device without the manufacturer's permission. All conversion measures require the written approval of the firm CITO-SYSTEM GmbH.

- **Replace device components which are not in fault-free condition.**
- **Only use original spare and wearing parts.**
- **There is no guarantee that parts which are purchased from third parties have been designed and manufactured in accordance with stress and safety standards.**

1.7 Cleaning the Device and Disposal



Important

- **Never clean the device during operation.**
- **Handle and dispose of used waste substances and materials appropriately and according to applicable regulations or laws.**

2. Safety

2.1 Transport

2.1.1 Preparation for Transport

- Attach the device in the device box.
- The cutting device should be cleaned and free of machining products.
- Fix the lever in its lowest position.
- Check whether the device is complete and all components have been packed.

2.1.2 Delivery Condition

The device is packed and delivered with all accessories.

2.2 Operation and cleaning

Appropriate gloves must always be worn when operating and cleaning the AC 3. There is a risk of cuts in the area of the blade.

Suitable safety gloves are included in the initial accessories for your AC 3. These can also be ordered at a later date if necessary under the article number BRH00020.



Attention!

3. Technical Data

3.1 Workplace

The device must be set up on a level, non-slip surface.

3.2 Technical Data

General Data

Device L x W x H (in mm)	1080 x 180 x 310
Space requirements L x W x H (in mm)	1080 x 180 x 310
Weight	9.0 kg

Machine Specification

Device type	Cutting device
Min. cutting length	25 mm
Max. cutting length	815 mm
Max. cutting length with optional extensions of the ruler (in mm)	1,500

3.3 System equipment

Normal accessories are:

- **Mitre angle cutter AC 3**
- **Allen wrench 2.5mm**
- **Operating instructions**
- **Cleaning brush (MDA03065)**
- **5 x cutting plates (ADC00005)**
- **1 pair safety gloves (BRH00020)**
- **1 tube AC 3 lubrication „Schmierfix“ 50g (MDA03062)**

4. Initial operation

4.1 Setting up the cutting device

Remove the AC 3 and enclosed accessories from the box and place the AC 3 on a non-slip, level surface. (Size at least 1,080 x 180 x 310mm)

4.2 Operating instructions

Read the complete operating instructions before starting work with the AC 3 and familiarise yourself with their content .

4.3 Removing the transport lock

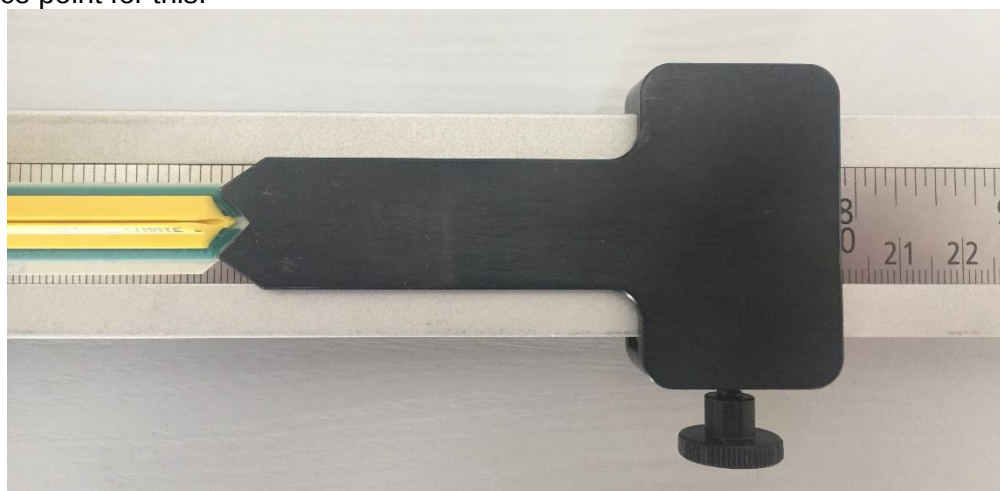
Remove the transport lock on the ejector housing by carefully pulling the cable tie.



5. Operation

5.1 Adjust the Strip Length

The adjustment of the strip length is carried out using the length stop with the help of the integrated ruler in the floor plate of the cutting device. The right edge of the length stop is used as the reference point for this.



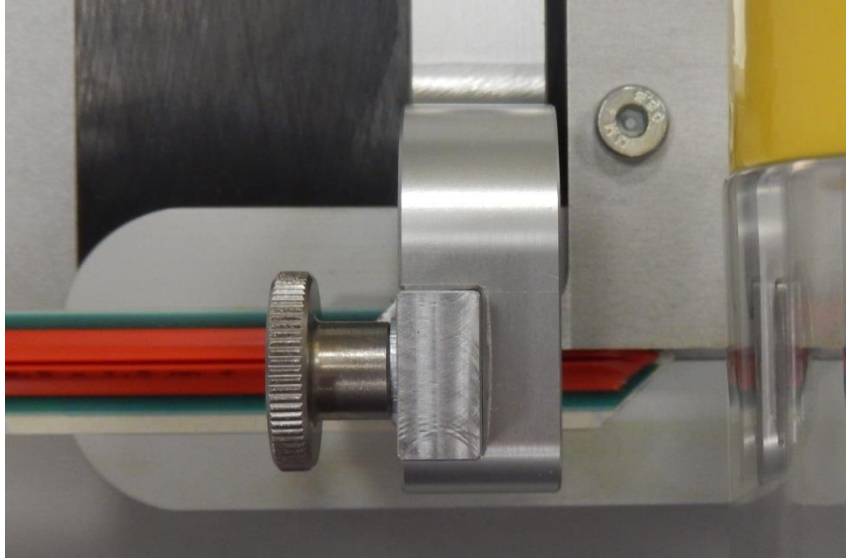
Example (image) Setting the length of the strip to 20cm

5.2 Adjusting the Center of the creasing matrix

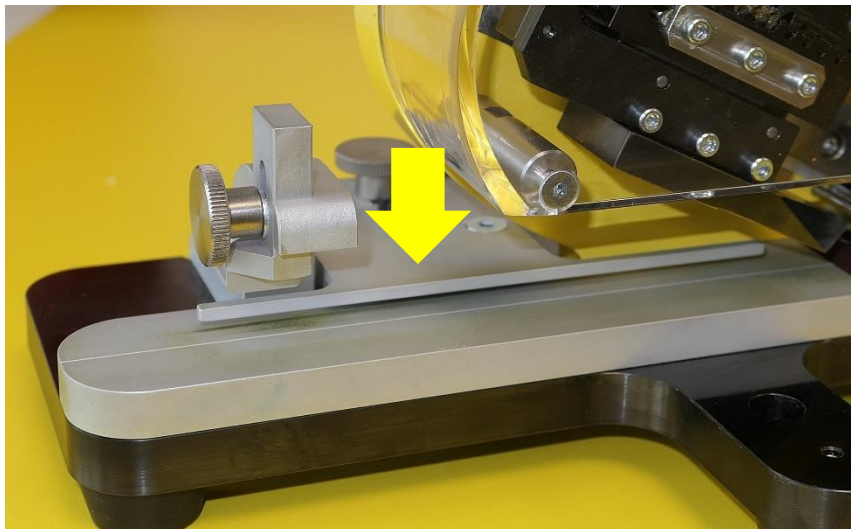
The following procedure is required for the exact centring of the strip.

iii. Centering with the rear left stop and the centering rail.

The basic adjustment of the strip is carried out by inserting this into the middle of the centring rail. The rear stop is then moved towards the operator until it makes minimum contact with the creasing matrix.

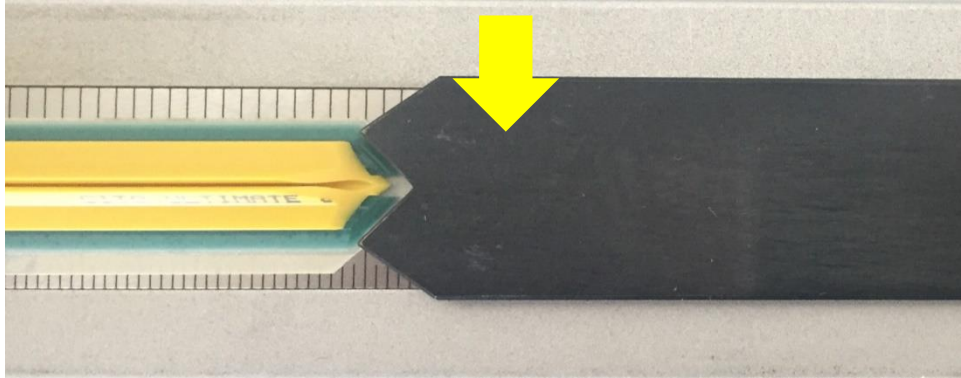


Subsequently, the rear stop is positioned towards the operator until there is minimal contact with the creasing matrix.

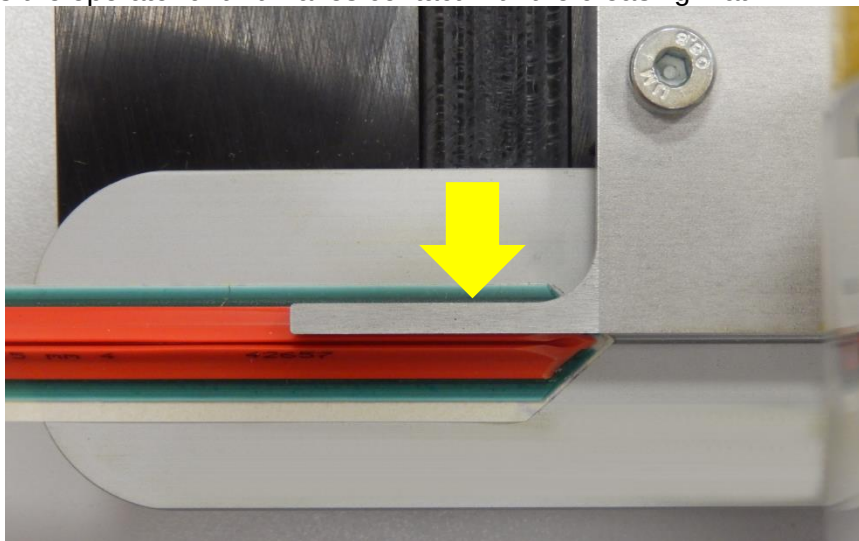


iv. Centering using the length stop

The strip end is centred using the notch in the length stop.

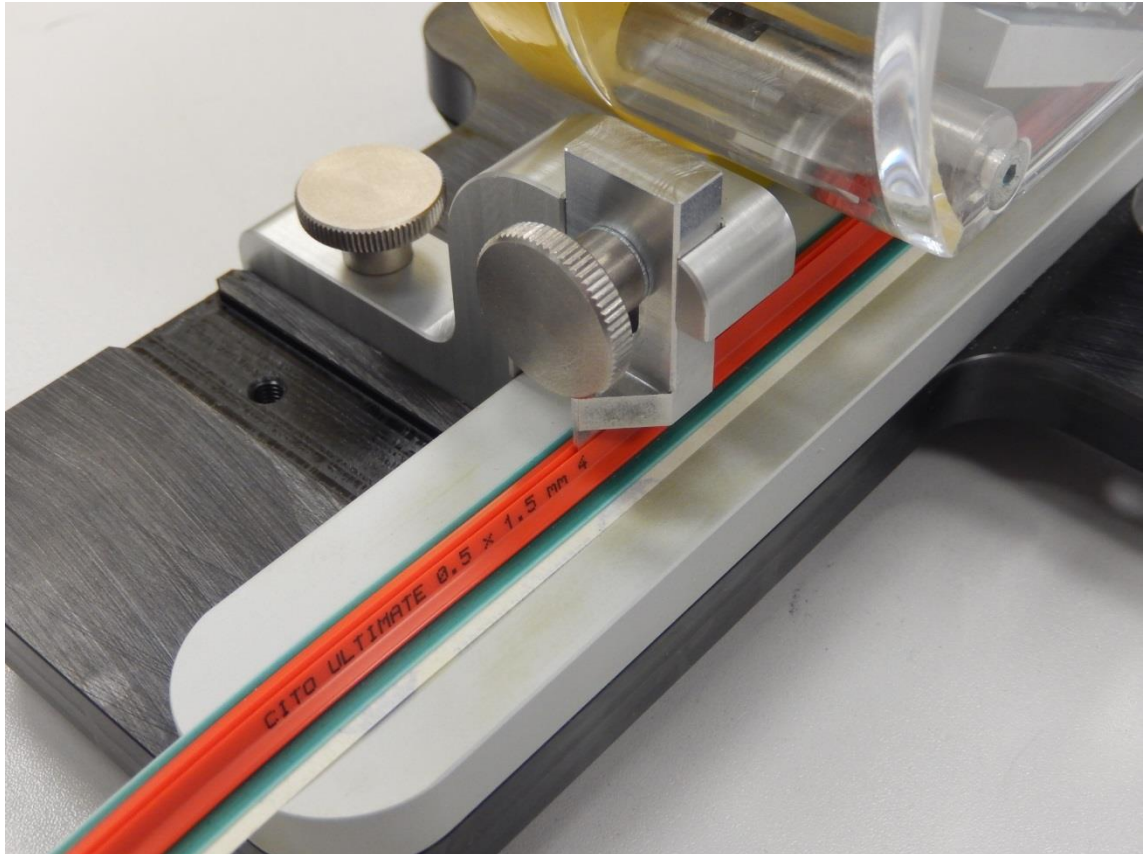
**• Centring with the rear left stop.**

Optionally, left centring of the strip can be carried out solely with the rear stop. The strip is hereby placed over the middle of the notch on the base plate and the rear stop moved towards the operator until it makes contact with the creasing matrix.



- **Centring with the centring rail**

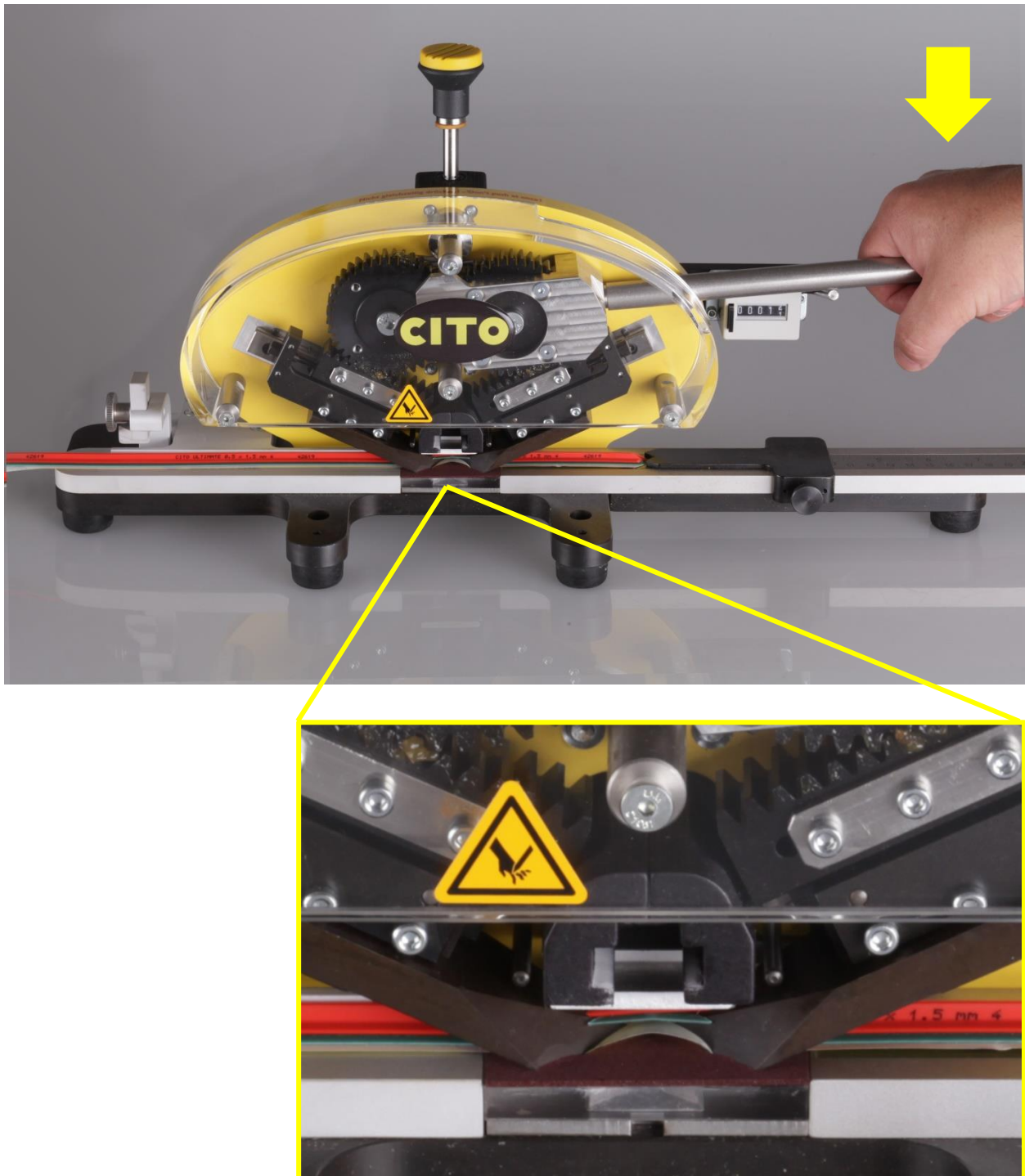
Optionally, centring of the strip can be carried out solely with the centring rail on the left side of the device. To do so, remove the centring rail (with the 4mm Allen screw) and the rear stop (with the knurled screw). The centring rail can now be mounted at the rear stop's position with the knurled screw. Centring is then carried out by inserting the strip in the middle of the centring rail.



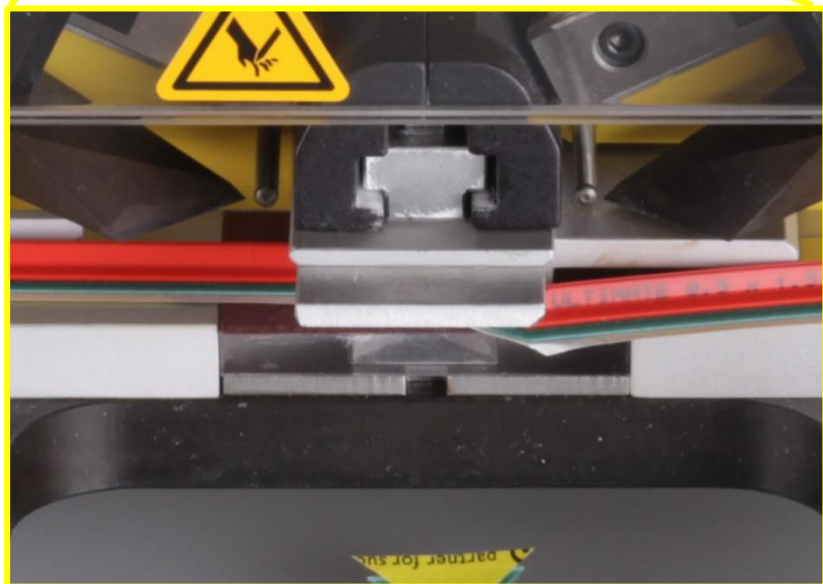
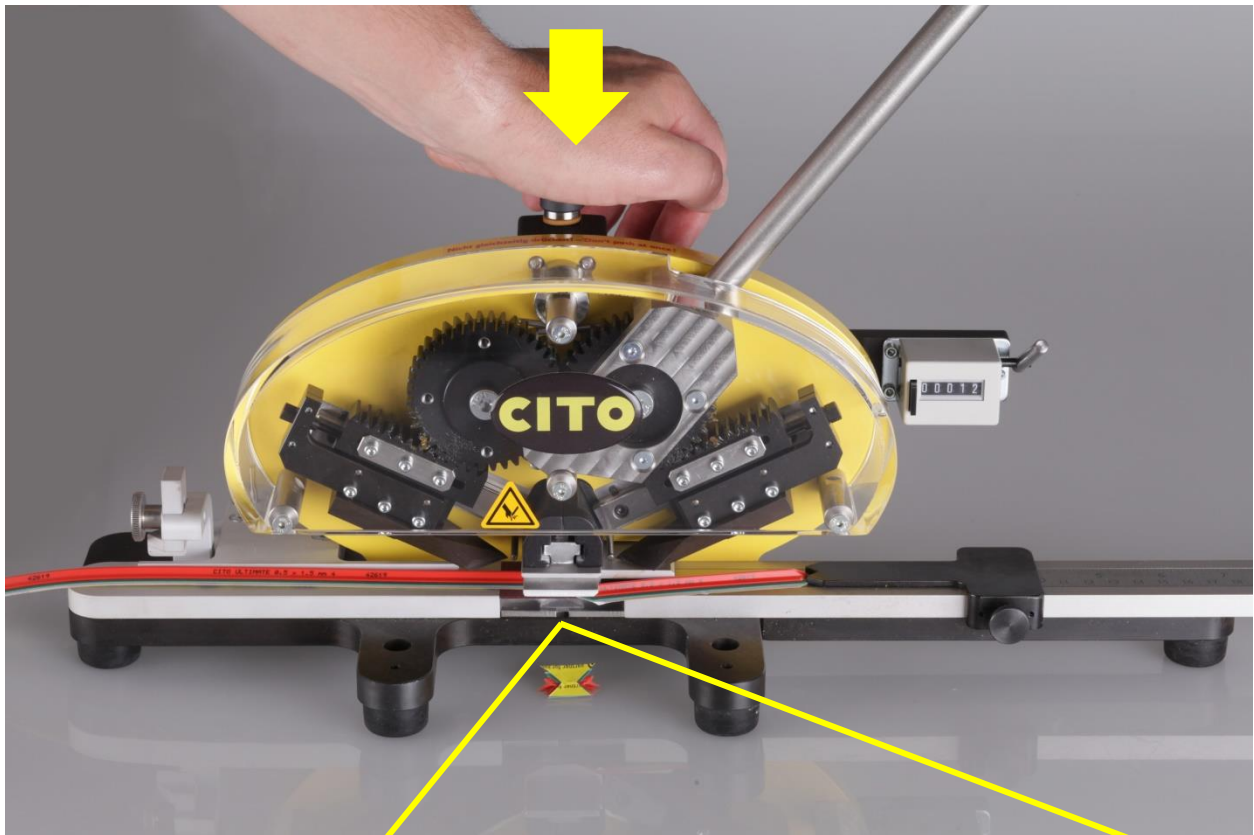
5.3 Cutting Procedure

After the strip has been aligned, the cutting procedure can be started.

For this purpose, the toggle lever is pressed down as far as it will go. When the strip is being cut to length, the mitre cut and chamfering of the strip are performed in one single operation.



The cutting process is completed when the toggle lever has returned to its top position. Then the cutting waste can be ejected by activating the ejector.



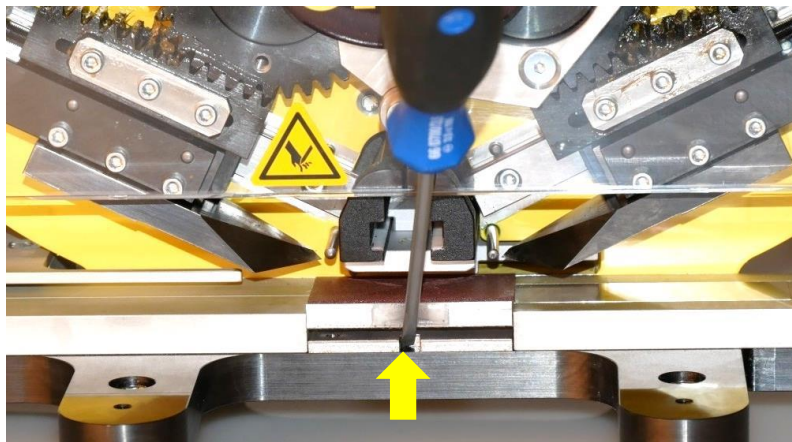
Before another cutting process can be started, the ejector must return to its initial position.

5.4 Changing the cutting plate

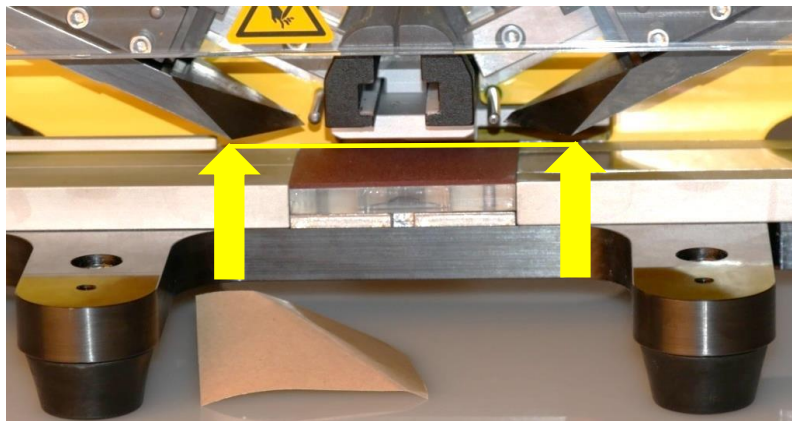
In order to obtain a smooth use of the bevel cutter, the cutting plates must be changed **every 2,000 cuts**.



The cutting plate has to be changed after 2.000 strokes. Therefore insert any flat-blade screwdriver into the notch under the cutting plate and gently lift the cutting plate away upwards.



Now remove the protective paper of the new cutting plate, position the cutting plate ADC00005 in the recess provided and press in slightly.



Finally proceed one stroke to fix the new cutting plate.

5.5 Changing the blade

The AC 3's blades can be changed if necessary by qualified personnel. To this end, we offer a corresponding separate AC 3 blade changing set (BDA03027).

5.6 Safety Regulations (specially during operation)

Observe the current accident prevention regulations.



Danger!

5.7 Maintenance and Repair Work

5.7.1 Care and Cleaning Work

- i. **Clean the cutter regularly once a week.**
A dirty cutter may lead to malfunctions
- ii. **Always wear the enclosed gloves during this work (BRH00020).**
- iii. **Clean the cutting plate with the cleaning brush (MDA03065) regularly.**
(once a day)
This helps prolong the cutting plate's service life.
- iv. **Change the cutting plate not later than after 2.000 strokes**
- v. **Lubricate the leg springs (object no. 23-24) and cog wheels as well as toothed rack (object no. 30 & 26) with the enclosed grease (MDA03062) once a week.**



Important

5.7.2 Proof of maintenance or separate logbook

Please provide detailed proof of maintenance with an indication of the maintenance work, the person performing the work, the maintenance date and the signature of the person performing the work. A template for a corresponding logbook can be found in Chapter 9 .

5.7.3 Repair Work

All repair work is to be carried out by employees of CITO-SYSTEM GmbH or by authorised persons of CITO-SYSTEM GmbH. For the troubleshooting of minor malfunctions, please consult Chapter 4 **Operation**.

5.7.4 Customer Service Information

Company name: CITO-SYSTEM GmbH
Street Haimendorfer Str. 37 + 46
City: 90571 Schwaig, Germany

Telephone: +49 911 95885-0
Fax: +49 911 95885-50
E-Mail: info@cito.de
Homepage: www.cito.de



6. Storage, Decommissioning

6.1 Safety Regulations

Ensure the stability of the system at the storage site.

6.2 Storage Conditions

- The storage room must be covered and dry.
- The storage temperatures must lie within the range from 15°C – 25°C.
- The humidity should be 60% on average in order to prevent corrosion.

6.3 Taking out of service

Decommissioning Fix the lever with a cable tie in the lowest position.

Cleaning Clean the AC 3 completely before you put it into storage.

Store Store the AC 3 in the device box provided for this purpose.

7. Disposal

7.1 Disposal-Compliant Subassemblies

7.1.1 Material Groups

The following groups of materials are processed in the device:

- Steel
- Plastic
- Aluminium sheet
- Aluminium

7.2 Disposal Site, Authorities

7.2.1 Disposal Sites

Please enquire at your local Waste Disposal Office about how to dispose of the AC 3 properly.

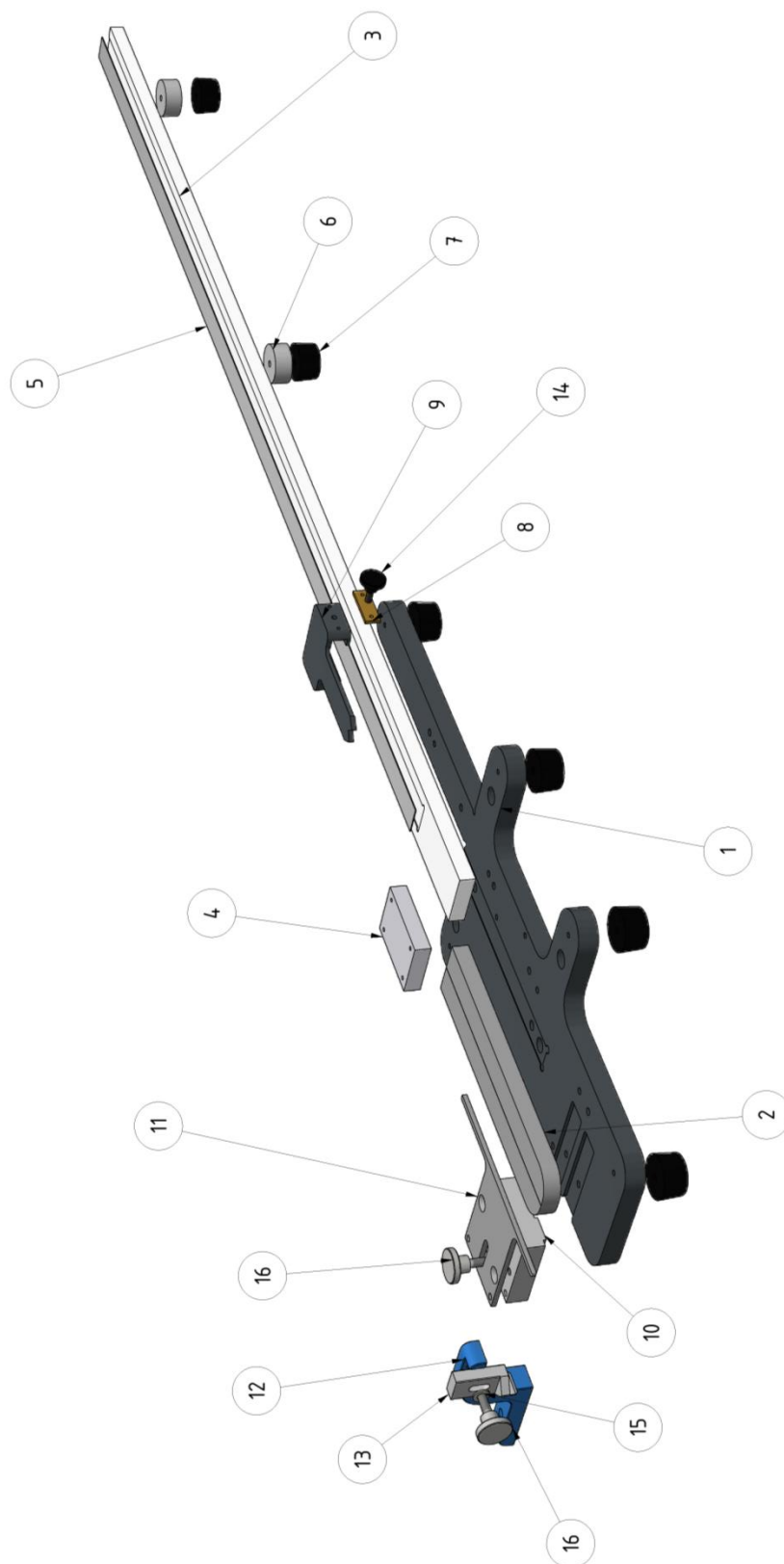
7.2.2 Notification to the Manufacturer

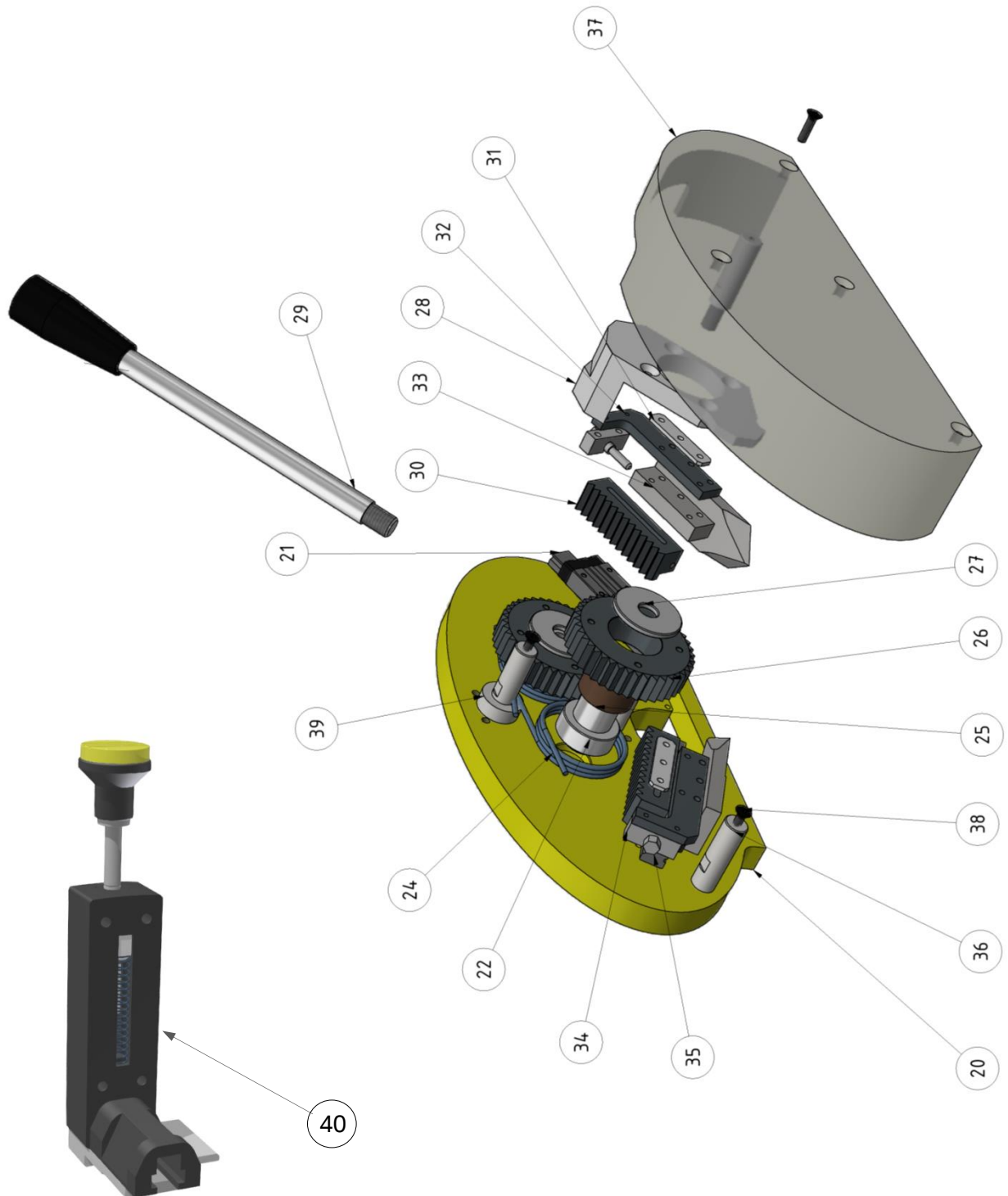
Please send the company CITO-SYSTEM GmbH a message when you decommission your AC 3. This will be of assistance to the statistical product monitoring of our firm.



8. List of spare parts / accessories

Spare part	Order no.	Optional accessory	Order no.
AC 3 cutting plate	ADC00007	AC 3 extension ruler 1,500mm (set)	ADC00002
AC 3 blade changing set	ADC00004	AC 3 tally counter (set)	ADC00006
AC 3 Schmierfix 50g	MDA03062		
Cleaning brush	MDA03065		
Safety gloves (1 pair)	BRH00020		





9. Logbook Template

Serial number: _____

Date	Performed activity	Name	Signature