

SK III & V



Bedienungsanleitung

Instruction manual

Mode d'emploi

Istruzioni per l'uso

Instrucciones de uso

Bedieningshandleiding

Instruktionsbog

Instruktionsbok

Instruksjonsbok

Käyttöohjekirja

Manual de instruções

1. Inbetriebnahme

1.1. Einstellen der Schermesser

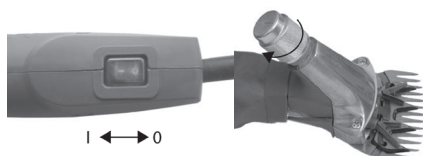
Die vom Werk gelieferte Schermaschine ist bereits scherfertig eingestellt!
Die Einstellung bei der Inbetriebnahme nehmen Sie wie folgt vor:

1.1.1. Vor der Schur:



Bei ausgeschalteter Maschine die Einstellschraube bis zum ersten spürbaren Widerstand zuschrauben. Dann die Einstellschraube noch um eine weitere 1/4 Umdrehung anschrauben.

Nehmen Sie die Schermaschine in Betrieb. Lösen Sie die Einstellschraube soweit bis die Schermesser fast keinen Anpressdruck mehr haben (Motordrehzahl steigt). Ziehen Sie nun die Einstellschraube langsam an, bis eine Motordrehzahlverringerng hörbar wird und Sie einen Widerstand beim Anziehen der Einstellschraube verspüren. Drehen Sie nun die Einstellschraube um max. 1/4 Umdrehung weiter an. Beginnen Sie zu Scheren.



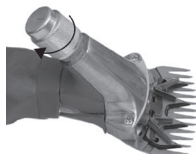
1.1.2. Während der Schur:



Das Schersystem gewährleistet eine Langzeitregulierung. Wenn die Messer nicht mehr hinreichend schneiden, ist die Einstellschraube um eine weitere 1/4 Umdrehung nachzustellen. Bringt dieses Nachstellen nicht den gewünschten Erfolg, sind die Schermesser nachzuschleifen.

Das Schersystem arbeitet mit viel geringerem Anpressdruck als bei herkömmlichen Tierschermaschinen.

Somit ist darauf zu achten, dass die Scherspannung nicht zu hoch eingestellt wird. Während der Schur von Zeit zu Zeit die Scherspannung ganz leicht nachstellen. Wenn die Schur mit ungenügender Scherspannung begonnen wird, können sich Haare zwischen den Schermessern ansammeln. Dadurch wird der weitere Verlauf der Schur negativ beeinträchtigt oder gar unmöglich. Ist dies der Fall, müssen die Schermesser demontiert, gereinigt, geölt und wie unter 1.3. Beschrieben neu montiert werden.



1.2. Das richtige Ölen des Scherkopfes



Vor und während der Schur

Für ein gutes Scherergebnis und zur Erhöhung der Lebensdauer der Maschine und Schermesser ist eine dünne Ölschicht auf dem Ober- und Untermesser unumgänglich. Auch alle anderen beweglichen Teile im Scherkopf müssen gut geölt werden.

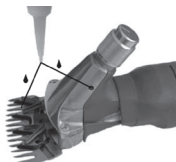
Verwenden Sie nur unser Spezialöl! Dieses Öl ist giftklassefrei und verursacht weder auf Haut

noch auf Schleimhäuten irgendwelche Irritationen. Mangelnde Schmierung ist die häufigste Fehlerursache für nicht zufriedenstellende Scherergebnisse.

Ungenügendes Ölen der Schermesser führt zur Erwärmung und einer reduzierten Lebensdauer der Messer.

Bei laufender und waagerechter Haltung der Maschine tropfen Sie alle 10 Minuten Öl auf die Schermesser und in die Ölöffnung des Scherkopfes.

Verwenden Sie auf keinen Fall Dieselöl!



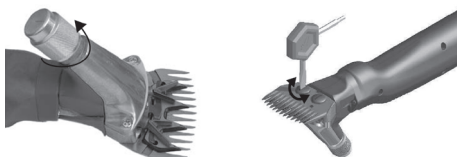
1.3. Montage der Schermesser

Ein Paar Schermesser besteht aus einem Untermesser und Obermesser. Bei der Montage der Messer ist darauf zu achten, dass die richtigen Flächen aufeinander zu liegen kommen.



Die Messer werden wie folgt montiert:

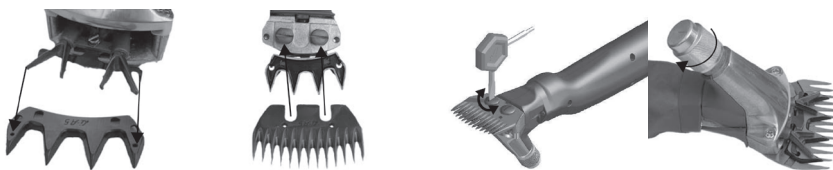
Lösen Sie die Einstellschraube und legen Sie die Maschine auf eine harte Unterlage, so dass die Messer-Befestigungsschrauben nach oben zu liegen kommen. Lösen Sie die Schermesserschrauben und nehmen Sie die beiden alten Messer weg. Stellen Sie sicher, dass die neuen Schermesser sauber sind. Insbesondere ist darauf zu achten, dass die geschliffenen Flächen frei von Schmutz sind. Ansonsten ist auch mit neu geschliffenen Schermessern keine zufriedenstellende Scherleistung zu erreichen.



Legen Sie das neue Obermesser in die Kegelstifte der Druckstücke, danach geben Sie einige Tropfen Öl auf die geschliffenen Flächen. Nun schieben Sie das neue Untermesser zwischen die gelösten Schrauben.

Wichtig ist nun, dass Sie die Messer so aufeinander legen, dass die geschliffene Fläche des Untermessers ca. 1,5 – 2,0 mm über die Spitzen des Obermessers herausragt.

Sobald Sie die Schermesser eingestellt haben, fixieren Sie die Position des Untermessers und ziehen die Schermesserschrauben fest an.



1.3.1. Nachschleifen der Schermesser

Arbeiten Sie nur mit scharfen Schermessern, ersetzen Sie stumpfe oder defekte Messer mit fehlenden Zähnen. Das korrekte Nachschleifen von Schermessern ist nur mittels Spezialmaschinen und durch den Fachmann möglich. Kontaktieren Sie in diesem Fall Ihre Servicestelle.

2. Störungen und Reparaturen

Dieses Produkt wurde für Langlebigkeit und hohe Leistungsfähigkeit entwickelt und nur mit den besten verfügbaren Einzelteilen zusammengestellt. Für Reparaturen dürfen nur Original Lister-Ersatzteile verwendet werden, da sonst die Leistung des Produkts beeinträchtigt wird und die Garantie verfällt.

Die Maßnahmen zur Behebung von Störungen sind in der Liste Behebung der Störungsliste angegeben.

Behebungshinweise auf dunklem Hintergrund, dürfen nur durch eine autorisierte Servicestelle durchgeführt werden.

Bei Störungen, die nicht in dieser Liste enthalten sind, setzen Sie sich bitte mit Ihrer autorisierten Service-Stelle in Verbindung oder schicken Sie das Gerät (inkl. Fehlerbeschreibung) an folgende Adresse:

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid

Störung	Ursache	Behebung
Obermesser bewegen sich zu wenig	Exzenter defekt	Exzenter ersetzen lassen
	Exzenter und/oder Exzenterwelle sind ausgeleiert (ungenügende Schmierung)	Exzenterwelle ersetzen lassen
Obermesser bewegt sich nicht	Zahnrad defekt	Zahnrad ersetzen lassen
	Vorgelege defekt	Vorgelege ersetzen lassen

Schermesser schneiden schlecht oder gar nicht	Schermesser sind stumpf	Unter- und Obermesser von Servicestelle nachschleifen lassen
	Schermesser sind nicht nach Vorschrift geschliffen	
	Schermesser haben Rostansatz	
	Schermesser sind nicht geölt	Schermesser alle 10 Minuten ölen
	Schurspannung zu niedrig	Druck erhöhen durch zu schrauben der Einstellschraube
	Die Haare des Tieres sind nass	Nur trockenes Haar scheren
	Haare zwischen Ober- und Untermesser eingeklemmt	Messer demontieren, gut reinigen und einölen, anschließend montieren und Druck erhöhen
	Scherkopf hat zuviel Spiel	Scherkopf erneuern lassen
	Obermesserabstand zu Untermesser nicht richtig eingestellt	Abstand richtig einstellen
Scherkopf wird heiß	Scherspannung zu hoch	Schermesserspannung reduzieren
	Schermesser und/oder Scherkopf trocken gelaufen	Schermesser und Scherkopf ölen

1. Putting into operation

1.1. Setting the shearing blade

Before putting into operation, make adjustments as follows:

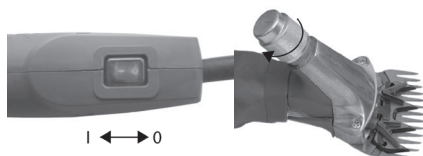
1.1.1. Before clipping:



With the machine switched off, tighten the tension nut until the first resistance is noticeable.

Then tighten the tension nut a further 1/4 turn.

Take the clipper in operation. Loosen the adjustment barrel until the shearing blades have almost no more downforce (engine speed increases). Tighten the adjustment screw slowly until a motor speed reduction can be heard and you feel resistance when tightening the screw. Now turn the adjusting screw to max. 1/4 turn to continue. Begin to clip.

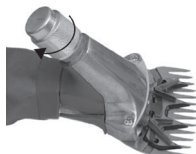


1.1.2. During clipping:



The clipping system guarantees long-term adjustment. When the blades cease clipping adequately the tension nut should be tightened a further 1/4 turn). If this adjustment does not produce the desired result, the clipper blades should be resharpened.

The clipping system works with much less pressure having to be applied than with traditional animal clipping machines. Care should be taken, therefore, to ensure that the blade tension is not set too high. Slightly adjust the blade tension from time to time during clipping. Hair may collect between the clipper blades if they are insufficiently tensioned at the start of clipping. This will have an adverse effect on further clipping progress or make it quite impossible. If this happens, the clipper blades must be disassembled, cleaned, oiled and re-fitted as described at 1.3.



1.2. Lubrication



Before and During Clipping

A thin layer of oil on the upper and lower blades is essential for good clipping

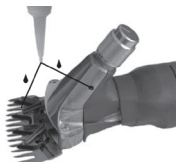
results and so as to increase the life of the machine and its clipper blades. All other moving parts in the clipper head must also be well-oiled. Place a few drops of oil on the clipper blades and pour some into the lubricating hole provided on the clipper head.

Only use our special oil! This oil is nontoxic and produces no irritation on contact with the skin or the mucous membranes.

Poor lubrication is the most frequent cause of unsatisfactory clipping results. Inadequately oiled clipper blades will overheat, leading to reduced blade life.

The clipper blades and clipper head must be adequately lubricated during clipping (shearing blades at least every 10 minutes) so that they do not run dry.

Never use diesel oil!



1.3. Mounting the clipper blades

A pair of clipper blades consists of a lower blade and an upper blade. When fitting the blades care should be taken to ensure that the correct surfaces come to rest against each other.



The blades are fitted as follows:

Loosen the pressure tension nut and place the machine on a hard surface so that the blade fixing screws lie uppermost.

Loosen the two comb screws and remove the two old blades.

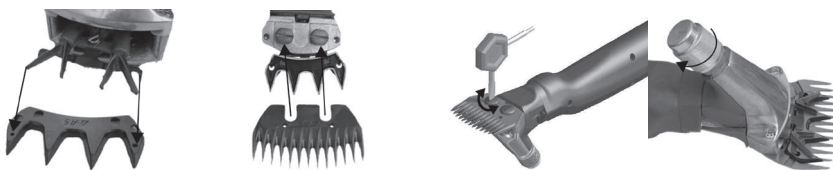
Ensure that the new clipper blades are clean. Particular care should be taken to ensure that the ground surfaces are free of dirt; if not, even newly ground clipper blades will not clip satisfactorily.



Place the new upper blade in the guide points of the driving carrier; then place a few drops of oil on the ground surfaces. Now push the new lower blade between the loosened screws.

What is now important is that you adjust the blades against each other in such a way that the ground surface of the lower blade projects approx. 1.5 - 2.0 mm beyond the tips of the upper blade.

Once you have adjusted the clipper blades, set the position of the lower blade and tighten up the comb screws.



1.3.1. Resharpener the Clipper Blades

Only work with sharp clipper blades. Replace blunt blades or those with missing teeth.

Proper resharpener can only be done with a special machine and by a trained technician cont-actable through your service centre.

2. Malfunctions and Repairs

This product has been developed and assembled using the best individual components available. It is designed to give longevity and high performance. If spare parts are used during the life of this product, please ensure that they are genuine Lister parts. Failure to use genuine Lister spares may reduce the performance of this precision engineered product and will void any warranty claim.

Actions to be taken to rectify malfunctions are indicated in the “Rectification” column of the malfunction lists. Those rectification notes printed on a dark background may only be carried out by an authorised service centre.

En cas de dysfonctionnements, qui ne figurent pas dans cette liste, s'il vous plaît contactez votre centre de service agréé ou renvoyer l'unité à l'adresse suivante (y compris la description d'erreur.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Allemagne

MALFUNCTION	CAUSE	RECTIFICATION
Upper blades move too little	Eccentric defective	Replace crank drive block
	Crank drive block and/or crankshaft are worn out (inadequate lubrication)	Have crankshaft replaced
Upper blade does not move	Faulty cogwheel	Have reducing gear replaced.
	Countershaft defective	Replace countershaft

Cuts badly or not at all	Clipper blades are blunt	Have upper and lower blades resharpened by service centre
	Clipper blades have not been correctly ground	
	Clipper blades have rust	
	Clipper blades are not oiled	Oil clipper blades every 10 minutes
	Clipping tension too low	Increase pressure by tightening the pressure tension nut screw
	The animals' hair is wet	Only clip when dry
	Hairs jammed between upper and lower blades	Disassemble blades, clean well and oil; then refit and increase pressure
	Too much play in clipper head	Have clipper head inspected
	Spacing between upper and lower clipper blades incorrectly adjusted	Adjust spacing correctly
Shaving head is hot	Shear stress is too high	Reduce razor voltage
	Run cutters and / or dry shearing head	Oils the cutters and head

1. Mise en service

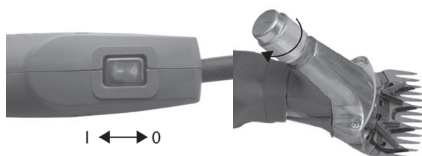
1.1. Réglage de la lame de cisaillement

Lors de la mise en service, procédez au réglage comme suit:

1.1.1. Avant la tonte:



Lorsque la machine est à l'arrêt, serrez la vis de réglage jusqu'à ce que vous sentiez la première résistance. Serrez-la ensuite encore d'1/4 de tour supplémentaire. Prenez la tondeuse en fonctionnement. Desserrer le barillet de réglage jusqu'à ce que les lames de cisaillement ont presque pas plus d'appuis (augmente la vitesse du moteur). Serrer la vis de réglage lentement jusqu'à une réduction de la vitesse du moteur peut être entendu et vous vous sentez la résistance lors de serrer la vis. Maintenant, tournez la vis de réglage max. 1/4 de tour pour continuer. Commencer à ciseaux.



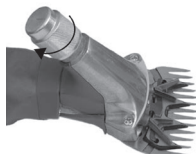
1.1.2. Durant la tonte:



Le système de tonte assure un réglage à long terme. Lorsque les peignes ne coupent plus suffisamment, il faut resserrer la vis de réglage d'1/4 de tour supplémentaire. Si ce rajustage reste sans succès, il faudra affûter les peignes de la tondeuse.

Le système de tonte fonctionne avec une pression d'application beaucoup plus faible que les tondeuses pour bovins traditionnelles. Il faut ainsi veiller à ne pas régler le jeu de peignes à une pression trop élevée. Réajustez la pression très légèrement de temps en temps pendant la tonte.

Des poils peuvent se rassembler entre les peignes si la tonte est entamée avec une pression de tonte trop faible. Le déroulement ultérieur de la tonte en est influencé négativement voire même rendu impossible. Si tel est le cas, il faut démonter les peignes, les nettoyer, les lubrifier et les remonter comme décrit au point 1.3.



1.2. Lubrification



Avant et durant la tonte

Une fine couche d'huile sur les peignes supérieur et inférieur est indispensable pour obtenir un bon résultat de tonte et afin d'augmenter la durée de vie de la machine.

Toutes les autres pièces mobiles de la tête de la tondeuse doivent également être bien lubrifiées.

Appliquez quelques gouttes d'huile sur les peignes et dans le trou de lubrification prévu à cet effet sur la tête de tonte.

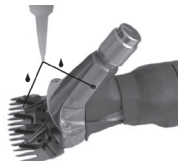
Utilisez uniquement notre lubrifiant spécial! Cette huile n'a pas de classe de toxicité et ne provoque aucune irritation de l'épiderme ou des muqueuses.

Un manque de lubrification est l'origine la plus fréquente de défauts impliquant des résultats de tonte insatisfaisants. Une lubrification insuffisante des peignes entraîne un échauffement

et une durée de vie réduite des lames.

Les peignes et la tête de la tondeuse doivent être suffisamment lubrifiés durant la tonte (les peignes au moins toutes les 10 minutes) de manière à ce qu'elles ne fonctionnent pas à sec.

Ne jamais utiliser de l'huile diesel!



1.3. Montage des peignes de la tondeuse

Une paire de peignes est constituée d'un peigne inférieur et peigne lame supérieur. Lors du montage des peignes, il faut veiller à superposer les bonnes surfaces.



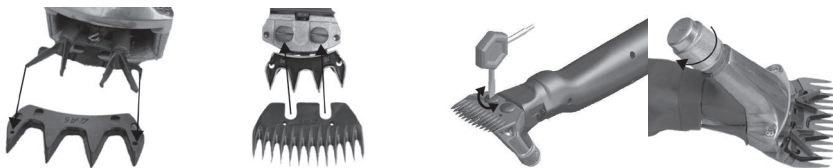
Lors du montage des peignes, il faut veiller à superposer les bonnes surfaces. Les peignes sont montés de la manière suivante. Desserrez la vis de réglage de pression et placez la machine sur un support compact de sorte que les vis de fixation des peignes pointent vers le haut. Desserrez les vis de fixation des peignes et retirez les deux vieux peignes. Assurez-vous que les nouveaux peignes soient propres. Il faut en particulier veiller à ce que les surfaces affûtées soient exemptes de saletés, faute de quoi même des peignes récemment affûtés n'aboutiront pas à une tonte satisfaisante.



Placez la nouvelle lame supérieure dans les pointes de guidage du levier pivotant, et appliquez ensuite quelques gouttes d'huile sur les surfaces affûtées. Insérez maintenant le nouveau peigne inférieur entre les vis desserrées.

L'important consistera maintenant à superposer les peignes de sorte que la surface affûtée du peigne inférieure dépasse d'env. 1,5 à 2,0 mm les pointes du peigne supérieure.

Dès que vous aurez réglé les peignes de la tondeuse, fixez la position du peigne inférieur et serrez à fond les vis de fixation des peignes.



1.3.1. Affûtage des peignes de la tondeuse

Ne travaillez qu'avec des peignes affûtés, remplacez les peignes émoussés ou défectueux avec des dents manquantes. Un affûtage correct des peignes de la tondeuse est uniquement possible avec des machines spéciales et par du personnel qualifié. Contactez dans ce cas votre service de maintenance.

2. Dérangements et réparations

Ce produit a été développé et assemblé utilisant les meilleurs composants disponibles. Ce produit a été conçu pour donner de la longévité et de la haute performance. Si des pièces de rechange sont nécessaires assurez-vous qu'elles sont des pièces originales de Lister.

L'utilisation des pièces de rechange inconnues peuvent réduire la puissance de ce produit et toute garantie expire.

En cas de dysfonctionnements, qui ne figurent pas dans cette liste, s'il vous plaît contactez votre centre de service agréé ou renvoyer l'unité à l'adresse suivante (y compris la description d'erreur.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Allemagne

Dérangement	Origine	Elimination
Le mouvement du peigne supérieur n'est pas assez rapide	Excentrique défectueux	Remplacez le carré à excentrique
	Le carré à excentrique et/ou l'excentrique sont usés (lubrification insuffisante)	Faites remplacer l'excentrique
Le peigne supérieur ne bouge pas	La roue dentée est défectueuse	Faire remplacer la roue dentée
	Countershaft défectueux	Remplacer arbre

Une mauvaise coupe ou pas de tonte du tout	Les peignes sont émoussés	Faites affiler les peignes supérieur et inférieur par un service de maintenance
	Les peignes ne sont pas affûtés comme il se doit	
	Lames de la tondeuse ont la rouille	
	Les peignes ne sont pas lubrifiés	Lubrifiez les peignes toutes les 10 minutes
	La pression de tonte est trop faible	Augmentez la pression en serrant la vis de réglage de pression
	Le pelage de l'animal est mouillé	Tondez uniquement un pelage sec
	Des poils sont pris entre les peignes supérieure et inférieure	Démontez les peignes, nettoyez et lubrifiez-les bien, montez-les ensuite et augmentez la pression
	La tête a trop de jeu	Faites réviser la tête
	La distance du peigne supérieur au peigne inférieur n'est pas réglée correctement	Régalez correctement la distance
Justere afstanden correctement	Contrainte de cisaillement est trop élevé	Réduire la tension de rasoir
	Coupeurs Exécuter et / ou de la tête de rasage à sec	Huiles les couteaux et la tête

1. Messa in funzione

1.1. Impostare la lama di taglio

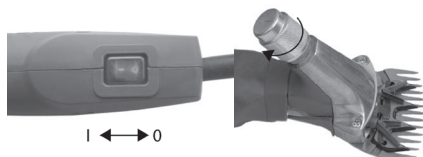
La seguente regolazione deve essere eseguita prima della messa in funzione:

1.1.1. Prima della tosa:



Prima di mettere in funzione l'apparecchio, si serra la vite di regolazione fino a che non si riscontra una lieve resistenza. Dopodiché si deve avvitare la vite per un ulteriore 1/4 di giro.

Prendere il clipper in funzione. Allentare il bullone di regolazione fino a quando le lame di taglio non hanno quasi più carico aerodinamico (aumenta la velocità del motore). Stringere la vite di regolazione lentamente fino a una riduzione della velocità del motore può essere ascoltato e si avverte una certa resistenza quando si stringe la vite. Ora girare la vite di regolazione di max. 1/4 di giro per continuare. Inizia a forbici.



1.1.2. Durante la tosa:

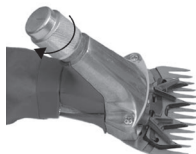


Grazie al sistema di taglio, la regolazione non deve essere ripetuta molto frequentemente.

Se l'efficienza delle lamine dentate non è più sufficiente, si deve semplicemente stringere la vite per un ulteriore 1/4 di giro. Se mediante questa regolazione non si ottiene il risultato desiderato, si dovranno riaffilare le lamine dentate.

Il sistema di tosatura lavora con una pressione di appoggio di molto inferiore a quella necessaria con le tradizionali tosatrici per animali. Per questo motivo è importante verificare che la tensione di taglio non sia regolata su un valore eccessivo. Durante la tosatura si dovrebbero registrare di tanto in tanto la tensione di taglio.

Se la tosa ha inizio con una tensione di taglio insufficiente, è possibile che i peli vadano ad accumularsi in mezzo alle lamine dentate, pregiudicando o rendendo addirittura impossibile il proseguimento della tosatura. In tal caso sarà necessario smontare, pulire e lubrificare le lamine dentate come descritto al paragrafo 1.3.



1.2. Lubrificazione



Prima e durante la tosa

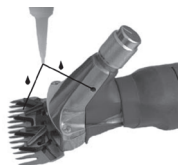
Per ottenere risultati soddisfacenti e per garantire una lunga durata dell'apparecchio è indispensabile applicare un sottile strato di olio sul pettine superiore e sul contropettine. Inoltre, è necessario lubrificare con olio anche tutte le ulteriori parti mobili della testina tosatrice. Applicare alcune gocce d'olio sulle lamine dentate e nel foro di lubrificazione appositamente previsto sulla testina tosatrice.

Utilizzi esclusivamente olio speciale! Questo olio è omologato con classe di tossicità 0 e non causa irritazioni della pelle o delle mucose.

La causa più frequente di insoddisfacenti risultati di tosatura è data dall'insufficiente lubrificazione dell'apparecchio, la quale causa il surriscaldamento ed una precoce usura delle lamine dentate.

Le lamine dentate e la testa tosatrice devono essere lubrificati abbondantemente (le lamine dentate almeno ogni 10 minuti), evitare un funzionamento senza lubrificante.

Non utilizzare mai gasolio!



1.3. Montaggio delle lamine dentate

Una coppia di lamine dentate è composta dal contropettine e dal pettine superiore. Durante il montaggio delle lamine dentate si deve fare attenzione affinché le loro superfici siano rivolte nelle direzioni rispettivamente previste.



Durante il montaggio delle lamine dentate si deve fare attenzione affinché le loro superfici siano rivolte nelle direzioni rispettivamente previste. Istruzioni per il montaggio delle lamine dentate: Sviti la vite di regolazione della pressione di taglio ed appoggi l'apparecchio su una superficie rigida, facendo in modo che le viti di fissaggio delle lamine dentate siano rivolte verso l'alto.

Sviti le viti di fissaggio delle lamine dentate ed estrarra le due lamine.

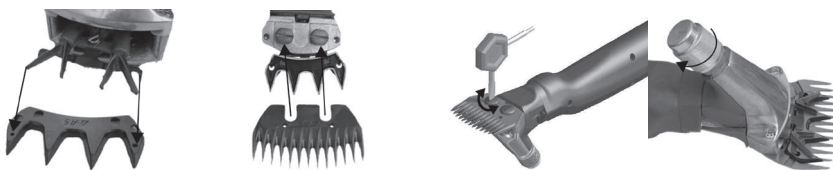
Verifichi la pulizia delle due lamine dentate nuove, controllando soprattutto che le superfici affilate non presentino imbrattamenti, altrimenti il risultato desiderato non potrà essere ottenuto neanche con le nuove lamine dentate.



Inserisca il nuovo pettine superiore nelle punte di guida della leva ed applichi alcune gocce d'olio sulle superfici affilate. Introduca quindi il nuovo contropettine tra le viti allentate.

Adesso è importante controllare che le lamine dentate siano disposte l'una sull'altra in modo che la superficie affilata del contropettine sporga di circa 1,5 - 2,0 mm oltre le punte del pettine superiore.

Dopo aver regolato le lamine dentate si deve fissare la posizione del contropettine e stringere a fondo le viti di fissaggio delle lamine dentate.



1.3.1. Riaffilatura delle lamine dentate

Lavori soltanto con lamine dentate affilate. Sostituisca le lamine dentate se sono consumate o difettose oppure in caso di rottura dei denti. Una corretta riaffilatura delle lamine dentate può essere realizzata soltanto con macchine speciali controllate da un esperto. In tal caso potrà contattare il Suo punto di assistenza.

2. Anomalie e riparazioni

Questo prodotto è sviluppato e montato usando le migliori componenti disponibili. È destinato per dare la longevità ed il rendimento elevato. Se i pezzi di ricambio sono usati accerti che siano parti genuine di Lister. L'omissione di usare le parti di ricambiogenuine può ridurre la prestazione di questo prodotto precisione e svuoterà tutto il reclamo della garanzia.

In caso di anomalie, che non sono inclusi in questa lista, si prega di contattare il centro di assistenza autorizzato o inviare l'unità al seguente indirizzo (compresa la descrizione di errore):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Germania

Anomalia	Causa	Rimedio
Il pettine superiore si muove troppo poco	Eccentrico difettoso	Sostituire il perno quadro dell'eccentrico
	Usura del perno quadro dell'eccentrico e/o dell'eccentrico	Lasciare sostituire l'eccentrico
Il pettine superiore non si muove	Ruota dentata difettosa	Lasciare sostituire la ruota dentata
	Contralbero difettoso	Sostituire contralbero

La tosatrice non taglia o taglia in modo insoddisfacente	Le lamine dentate consumate	Lasciare riaffilare presso un punto di assistenza il pettine superiore ed il contropettine.
	Le lamine dentate non sono state affilate a regola d'arte	
	Le lame di taglio hanno ruggine	
	Le lamine dentate non sono state lubrificate	Lubrificare ogni 10 minuti le lamine dentate
	Insufficiente tensione di taglio	Aumentare la tensione stringendo la vite regolatrice della pressione
	Gli animali sono bagnati	Tosare soltanto animali asciutti
	Peli bloccati tra il pettine superiore ed il contropettine	Smontare, pulire e lubrificare accuratamente le lamine dentate. Rimontarle ed aumentare la pressione.
	Gioco eccessivo della testina tosatrice	Lasciare sostituire la testina tosatrice
	La distanza tra il pettine superiore ed il contropettine non è stata regolata in modo corretto	Regolare la distanza
Testina di rasatura è caldo	Shear stress è troppo alto	Ridurre la tensione rasoio
	Eseguire frese e / o testina di rasatura a secco	Oli le lame e la testa

1. Puesta en marcha

1.1. Ajuste de la hoja de cizalla

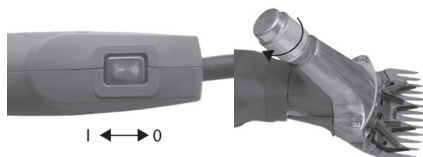
Al poner en marcha ajuste como sigue:

1.1.1. antes del esquilado:



con la esquiladora desconectada, enrosque el tornillo regulador hasta que se presente la primera resistencia perceptible. Después se enrosca el tornillo regulador en otro 1/4 de vuelta.

Tome la maquinilla en funcionamiento. Afloje el casquillo de ajuste hasta que las cuchillas de cizallamiento casi no tienen más carga aerodinámica (que aumenta la velocidad del motor). Apriete el tornillo de ajuste lentamente hasta que una reducción de la velocidad del motor se escucha y se siente la resistencia al apretar el tornillo. Ahora gire el tornillo de ajuste hasta máx. 1/4 de vuelta para continuar. Comenzar a tijeras.



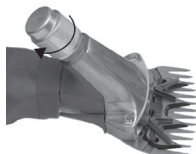
1.1.2. durante el esquilado:



El sistema de esquilado garantiza una regulación a largo plazo. Cuando las cuchillas no corten ya lo suficientemente, se reajusta el tornillo regulador enroscándole 1/4 de vuelta más. Si este reajuste no surte el éxito deseado, significa que hay que afilar las cuchillas.

El sistema de esquilado trabaja con una presión de apriete mucho más baja que las esquiladoras para ganado corrientes. De este modo hay que poner cuidado en que la tensión de esquilado no se ajuste en demasía. Durante el esquilado hay que reajustar ligerísimamente de vez en cuando la tensión.

Si el esquilado se comienza con una tensión de esquilado insuficiente, pueden acumularse pelos entre las cuchillas. De este modo se ejerce una influencia negativa sobre el curso del esquilado o hasta se hace imposible. Si es este el caso, entonces hay que desmontar las cuchillas esquiladoras, limpiarlas, aceitarlas y volverlas a montar como se ha descrito bajo 1.3.



1.2. Lubricación



Antes y durante el esquilado

Para conseguir un buen resultado de esquilado y para alargar la duración de la esquiladora y de sus cuchillas, es imprescindible una fina capa de aceite sobre las cuchillas superior e inferior. Tienen que aceitarse igualmente bien todas las demás piezas móviles en el

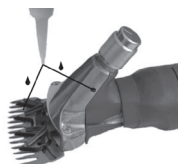
cabezal esquilador. Añadir unas gotas de aceite en las cuchillas y también en el agujero existente en el cabezal para tal efecto.

Use sólo nuestro aceite especial! Este aceite está libre de clase tóxica y no produce irritaciones algunas ni sobre la piel ni sobre las mucosas.

Una lubricación insuficiente es la causa de fallos más frecuente para obtener resultados de esquila insatisfactorios. El aceitado insuficiente de las cuchillas esquiladoras conduce a un calentamiento y acorta la duración de las cuchillas.

Las cuchillas y el cabezal esquiladores tienen que lubricarse lo suficientemente (la cuchilla de esquila cada 10 minutos como mínimo) durante el esquila, para que no marchen en seco.

Nunca utilice gasoil!



1.3. Cómo montar las cuchillas esquiladoras

Un par de cuchillas esquiladoras se compone de una cuchilla inferior y de otra superior. Al montar las cuchillas téngase en cuenta que se apoyan una sobre otra las superficies correctas.



Al montar las cuchillas téngase en cuenta que se apoyan una sobre otra las superficies correctas. Las cuchillas se montan como sigue:

Afloje el tornillo regulador de la presión de esquila y deposite la esquiladora sobre una base dura, de forma que los tornillos para sujetar las cuchillas se encuentren hacia arriba.

Afloje los tornillos para sujetar las cuchillas y retire los das cuchillas viejas.

Asegúrese de que estén limpias las nuevas cuchillas esquiladoras. Ponga una especial atención de que estén libres de suciedad las superficies afiladas. De lo contrario, tampoco con cuchillas afiladas de nuevo se obtendrá un rendimiento de esquila satisfactorio.



Coloque la nueva cuchilla superior en las puntas guía de la palanca giratoria, echando después algunas gotas de aceite en las superficies afiladas. Ahora desplace la nueva cuchilla inferior entre los tornillos aflojados.

Ahora es importante que las cuchillas se apoyen una sobre la otra de forma que la superficie afilada de la cuchilla inferior sobresalga de 1,5 a 2,0 mm aprox. por encima de las puntas de la cuchilla superior.

Tan pronto como haya ajustado las cuchillas esquiladoras, fije la posición de la cuchilla inferior y apriete fijamente los tornillos para sujetar las cuchillas.



1.3.1. Cómo afilar las cuchillas esquiladoras

Trabaje sólo con cuchillas esquiladoras que corten bien, sustituya las cuchillas desafiladas o defectuosas en las que falten dientes. Las cuchillas esquiladoras pueden afilarse correctamente sólo con máquinas especiales y por un experto en la materia. En este caso, contacte a su taller de servicio.

ES

2. Averías y reparaciones

Este producto fue desarrollado y montado usando los mejores componentes disponibles. Fue diseñado para dar longevidad y alto rendimiento. Si se utilizan recambios durante la vida de este producto por favor asegúrese de que sean piezas genuinas de Lister. La falta de utilizar los repuestos originales puede reducir el funcionamiento de este producto de precisión y anulará cualquier demanda de la garantía.

En caso de mal funcionamiento, que no están incluidos en esta lista, por favor póngase en contacto con su centro de servicio autorizado o envíe la unidad a la siguiente dirección (incluyendo descripción del error.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Alemania

AVERIA	CAUSA	ELIMINACION
La cuchilla superior se mueve demasiado poco	Excéntrico defectuosa	Sustituya el cuadrado excéntrico
	El cuadrado excéntrico y/o la excéntrica está desgastado (lubricación insuficiente)	Deje que se sustituya la excéntrica
La cuchilla superior no se mueve	Rueda dentada defectuosa	Dejar sustituir la rueda dentada
	Contraeje defectuosa	Reemplace contraeje

Corta mal o nada	Cuchillas esquiladoras desafiladas	Deje que el taller de servicios afile las cuchillas inferior y superior
	Las cuchillas esquiladoras no se han afilado reglamentariamente	
	Las cuchillas de cizallamiento tienen óxido	
	No se han aceitado las cuchillas esquiladoras	Aceite cada 10 minutos las cuchillas esquiladoras
	Demasiado baja la tensión de esquilado	Aumente la presión enroscando el tornillo regulador de la presión
	Están mojados los pelos del animal	Esquile sólo el pellejo seco
	Se han atascado pelos entre las cuchillas superior e inferior	Desmonte las cuchillas, límpielas y acéitelas bien, móntelas después y suba la presión
	El cabezal esquilador tiene demasiado juego	Deje inspeccionar el cabezal esquilador
	Mal ajustada la distancia cuchilla superior - cuchilla inferior	Ajuste bien la distancia
Cabezal de afeitado está caliente	Esfuerzo de corte es demasiado alta	Reducir la tensión de afeitar
	Cortadores Ejecutar y / o cabezal de afeitado en seco	Aceites las cuchillas y cabeza

1. Inbedrijfname

1.1. Het instellen van het scheren mes

Bij de inbedrijfname stelt u de machine als volgt in:

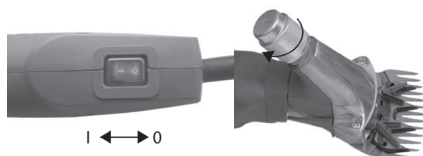
1.1.1. Voor het scheren:



Bij uitgeschakelde machine de regelschroef tot aan de eerste voelbare weerstand aanhalen.

Dan de regelschroef nog 1/4 draai verder aanhalen.

Neem de clipper in werking is. Draai de aanpassing vat totdat het scheren messen hebben bijna geen meer downforce (motortoerental toeneemt). Draai de stelschroef langzaam tot een motortoerental reductie kan worden gehoord en u weerstand voelt bij het aandraaien van de schroef. Draai de stelschroef max nu. 1/4 draai om door te gaan. Begin met een schaar.



1.1.2. Tijdens het scheren:



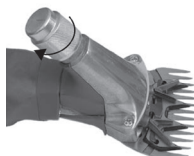
Het scheersysteem garandeert dat de ingestelde regeling lange tijd gehandhaafd blijft. Als de messen niet meer voldoende snijden, moet de regelschroef nog eens 1/4 draai bijgesteld worden. Als dit niet het gewenste resultaat oplevert, moeten de scheermessen bijgeslepen worden.

Het scheersysteem werkt met een veel geringere persdruk dan dat van traditionele veescheer-machines.

Er moet dus op worden gelet dat de scheerspanning niet te hoog wordt ingesteld.

De scheerspanning gedurende het scheren van tijd tot tijd licht bijstellen.

Als het scheren bij onvoldoende scheerspanning wordt begonnen, kunnen zich haren tussen de scheermessen ophopen. Dit oefent een nadelige invloed uit op het scheren of maakt het eventueel onmogelijk. Als dit het geval is, moeten de scheermessen gedemonteerd, gereinigd, geolied en zoals onder 1.3. beschreven opnieuw gemonteerd worden.



1.2. Smering



Voor en na het scheren

Voor een goed scheerresultaat en ter verlenging van de levensduur van de machine en scheermessen is een dun olielaagje op het boven- en ondermes (afb. 4) absoluut noodzakelijk.

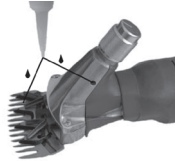
Ook alle andere beweeglijke onderdelen in de scheerkop moeten goed worden geolied. Druppel olie op de scheermessen en in het daarvoor bestemde smeergat op de scheerkop. Gebruik uitsluitend onze speciale olie! Deze olie is gifklassevrij en veroorzaakt geen irritaties op de huid

of op de slijmvliezen.

De meeste storingen met niet tevredenstellende scheerresultaten zijn het gevolg van ontbreken van de smering. Onvoldoende oliën van de scheermessen veroorzaakt verwarming en een kortere levensduur van de messen.

De scheermessen en de scheerkop moeten gedurende het scheren voldoende worden geolied (Scheermessen minstens om de 10 minuten) om te verhinderen dat ze drooglopen.

Gebruik nooit diesel!



1.3. Het monteren van de scheermessen

Een paar scheermessen bestaat uit een ondermes en een bovenmes. Bij het monteren van de messen moet erop worden gelet dat de juiste oppervlakken op elkaar komen te zitten.

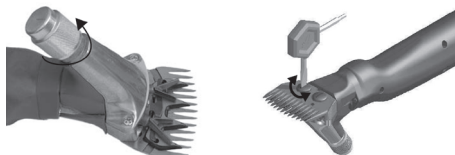


Bij het monteren van de messen moet erop worden gelet dat de juiste oppervlakken op elkaar komen te zitten. De messen worden als volgt gemonteerd:

De scheerdruk-regelschroef losdraaien en de machine met de messenbevestigingsbouten naar boven op een hard oppervlak leggen.

De messenbevestigingsbouten losdraaien en de twee oude messen verwijderen.

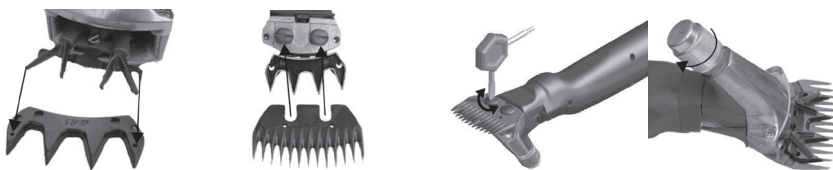
Controleer of de nieuwe scheermessen schoon zijn. In het bijzonder dient erop te worden gelet dat de geslepen vlakken niet verontreinigd zijn. Anders is ook met pas geslepen scheermessen geen tevredenstellende scheerprestatie te bereiken.



Leg het nieuwe bovenmes in de geleidingsspitsen van de zwenkhefboom. Doe daarna een paar druppels olie op de geslepen vlakken. Schuif nu het nieuwe ondermes tussen de losgedraaide bouten.

Belangrijk is nu dat u de messen zo op elkaar legt dat het geslepen oppervlak van het ondermes ca. 1,5 – 2,0 mm boven de mespunten van het bovenmes uitsteekt.

Zodra de scheermessen ingesteld zijn, het ondermes in deze positie vasthouden en de messenbevestigingsbouten vast aanhalen.



1.3.1. Het bijlijpen van de scheermessen

Werk alleen met scherpe scheermessen, vervang stompe of defecte messen, waaraan tanden ontbreken. Het correct bijlijpen van scheermessen kan alleen door een vakman m.b.v speciale machines worden uitgevoerd. Neem in dit geval contact op met uw servicecenter.

2. Storingen en reparaties

NL

Dit product is ontwikkeld en geassembleerd met behulp van de beste individuele beschikbare componenten. Het is ontworpen voor een lange levensduur en hoge prestaties. Als reserveonderdelen worden gebruikt tijdens de levensduur van dit product zorg ervoor dat het originele onderdelen zijn. Het gebruik van niet originele Lister reserveonderdelen kan de prestatie verminderen van dit precisie product en het vervalt elke garantie.

De maatregelen voor het verhelpen van storingen zijn in de kolom «Storingsopheffing» van de storingslijsten vermeld. De op een donkere achtergrond vermelde maatregelen mogen alleen door een bevoegd servicecenter worden uitgevoerd.

In het geval van storingen, die niet zijn opgenomen in deze lijst, neem dan contact op met uw geautoriseerde service center of stuur het apparaat naar het volgende adres (inclusief beschrijving van de fout.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenschheid
Duitsland

STORING	OORZAAK	STORINGSOPHEFFING
Bovenmessen bewegen te weinig	Excentrieke defect	Excentriekvierkant vervangen
	Excentriekvierkant en/of excentriek zijn afgesleten (onvoldoende smering)	Excentriek laten vervangen
Bovenmes beweegt niet	Tandwiel defect	Tandwiel laten vervangen
	Countershaft defect	Vervang countershaft

Snijdt slecht of helemaal niet	Scheermessen zijn stomp	Onder- en bovenmes door servicecenter laten bijslipen
	Scheermessen zijn niet volgens voorschrift geslepen	
	De scherende bladen hebben roest	
	Scheermessen zijn niet geolied	Scheermessen om de 10 minuten oliën
	Scheerspanning te laag	Druk verhogen door verder aanhalen van de drukregelschroef
	De haren van het dier zijn nat	Alleen droog haar scheren
	Haren tussen boven- en ondermes ingeklemd	Messen demonteren, goed reinigen en inoliën, daarna monteren en druk verhogen
	Scheerkop heeft te veel speling	Scheerkop laten nazien
	Afstand van bovenmes t.o.v. ondermes niet correct ingesteld	Afstand correct instellen
Scheerkop is hot	Shear stress is te hoog	Verminderen scheermessenspanning
	Draaien frezen en / of droge scheerkop	Oliën de messen en het hoofd

1. Idrifttagning

1.1. Indstilling delekniven

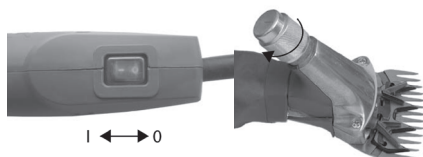
Ved idrifttagningen foretager De indstillingen på følgende måde:

1.1.1. Inden klipningen:



Skru med slukket maskine reguleringsskruen ind indtil den første mærkbare modstand. Drej så reguleringsskruen endnu 1/4 omdrejning ind.

Tag Clipper i drift. Løsn justering tønde indtil klippeklingerne har næsten ikke mere downforce (motor hastighed øges). Spænd justeringsskruen langsomt, indtil en motor hastighedsreduktion kan høres og du føler modstand, når stramme skruen. Drej nu justeringsskruen til max. 1/4 drej for at fortsætte. Begynd at saks.



DK

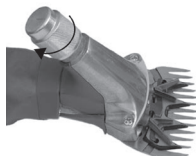
1.1.2. Under klipningen:



Det klipningssystem garanterer en langtidsregulering. Når knivene ikke længere klipper tilstrækkeligt, skal reguleringsskruen efterjusteres med endnu 1/4 omdrejning. Hvis denne efterjustering ikke giver den ønskede virkning, skal saksens knive slibes efter.

Klipningssystemet arbejder med et langt lavere presstryk end gængse kvægklipningsmaskiner. Derfor skal man sørge for, at klipningsspændingen ikke er indstillet for højt. Under klipningen skal man fra tid til anden indstille klipningsspændingen ganske let.

Hvis klipningen påbegyndes med utilstrækkelig klipningsspænding, kan der samle sig hår mellem saksens knive. Derved påvirkes klipningen ved det videre forløb negativt eller gøres endog helt umuligt. Hvis dette er tilfældet, skal saksens knive afmonteres, renses, smøres og monteres på igen som beskrevet under 1.3.



1.2. Smøring



Inden og under klipningen

For at opnå et godt klipningsresultat og for at forøge maskinens og knivenes levetid er det nødvendigt med et tyndt olielag på over- og underkniven. Også alle andre bevægelige dele i saksehovedet skal være smurt godt. Dryp olie på saksens knive og i de dertil beregnede smørehuller på saksehovedet.

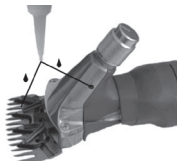
Benyt altid kun vores specialolie! Denne olie er giftfri og forårsager ingen irritationer af nogen art hverken af huden eller af slimhinderne.

Manglende smøring er den hyppigste årsag til utilfredsstillende klipningsresultater. Utilstrække-

lig smøring af saksens knive fører for knivene til opvarmning og en nedsat levetid.

Saksens knive og saksehovedet skal smøres tilstrækkeligt under klipningen (Skærekningen mindst hver 10 minut), for at disse ikke løber tørre.

Anvend aldrig dieselolie!



1.3. Montering af saksens knive

Et sakseknivs-par består af en underkniv og en overkniv. Ved monteringen af knivene skal man sørge for, at de rigtige flader kommer til at ligge mod hinanden.



DK

Ved monteringen af knivene skal man sørge for, at de rigtige flader kommer til at ligge mod hinanden. Knivene monteres på følgende måde:

Løsn trykreguleringsskruen og læg maskinen på et hårdt underlag, så kniv-efæstigelsesskruerne kommer til at ligge opad.

Løsn kniv-befæstigelsesskruerne og tag de to gamle knive af.

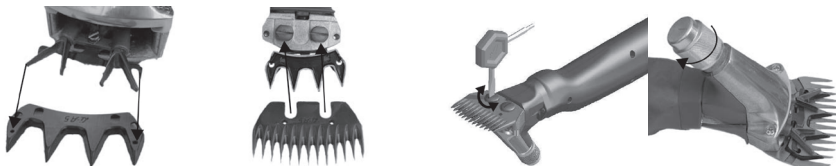
Forvis Dem om, at de nye sakseknive er rene. Vær især opmærksom på, at de slebne flader er frie for smuds. Ellers kan man heller ikke med de nyslebnede knive opnå tilfredsstillende klipningsresultater.



Læg den nye overkniv ind i drejestangens føringsspids, dryp så et par dråber olie på den slebne flade. Nu skubber De den nye underkniv ind mellem de løsnede skruer.

Nu er det vigtigt, at De lægger knivene på hinanden på en sådan måde, at underknivens slebne flade rager ca. 1,5 - 2,0 mm ud over overknivens spidser.

Så snart De har indstillet saksens knive, fikserer De underknivens position og strammer kniv-befæstigelsesskruerne.



1.3.1. Efterslibning af saksens knive

Arbejd altid kun med skarpe knive, udskift sløve eller defekte knive med manglende tænder. En korrekt efterslibning af saksens knive korrekt kræver, at arbejdet udføres med en speciel maskine af en fagmand. Sæt Dem i så fald i forbindelse med Deres serviceværksted.

2. Fejl og reparationer

Denne kreaturklipper er blevet udviklet og samlet med de bedste tilgængelige komponenter.

Den er designet til at give lang levetid og høj ydeevne. Hvis der bliver brug for reservedele skal du sikre, at det er originale dele. Manglende brug af originale reservedele kan reducere effektiviteten af denne præcision produkt og vil annullere eventuelle garantikrav. Kontakt altid et autoriseret serviceværksted.

Forholdsregler til udbedring af driftsforstyrrelser er markeret i kolonnen "Udbedring" i listen over fejl. Henvisningerne til udbedringen på mørk baggrund må kun udføres af et autoriseret serviceværksted.

DK

I tilfælde af funktionsfejl, som ikke er medtaget i denne liste, skal du kontakte din autoriserede servicecenter eller sende enheden til følgende adresse (herunder fejlbeskrivelse.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Tyskland

FEJL	ÅRSAG	UDBEDRING
Overknivene bevæger sig for lidt	Excentrisk defekt	Udskift ekscenterfirkanten
	Ekscenterfirkanten og/eller ekscenteren er slappe (utilstrækkelig smøring)	Lad ekscenteren udskifte
Overkniven bevæger sig ikke	Tandhjulet er defekt	Lad tandhjulet udskifte
	Modsat roterende defekt	Udskift modsat roterende

Skærer dårligt eller slet ikke	Saksens knive er sløve	Lad over- og underkniven slibe efter af serviceværkstedet
	Saksens knive er ikke slebet forskriftsmæssigt	
	Klippeklingerne har rust	
	Saksens knive er ikke smurt	Smør saksens knive hvert 10 minut
	Klipningsspændingen er for lav	Forøg trykket ved at stramme trykreguleringsskruen
	Dyrets hår er vådt	Klip kun tørt hår
	Der er klemt hår ind mellem over- og underkniven	Afmontér knivene, rens og smør dem godt, montér dem derefter på og forøg trykket
	Saksehovedet har for stort spillerum	Lad saksehovedet justere
	Overknivens afstand i forhold til underkniven er ikke indstillet rigtigt	Indstil afstanden rigtigt
Barbering hoved er varmt	Forskydningsspænding er for høj	Reducer barberkniv spænding
	Kør kuttere og / eller tør barbering hoved	Olier knive og hoved

1. Drift

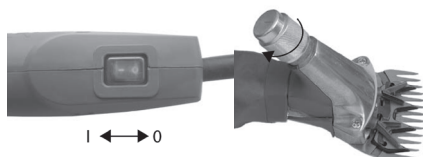
1.1. Inställning kapningsbladet

Innan apparaten tas i drift sker inställningen på följande sätt:

1.1.1. Före klippningen:



När maskinen är avstängd vrids regleringsskruven tillbaka tills det första kännbara motståndet. Sen skall regleringsskruven dras åt med ett ytterligare 1/4 varv. Ta klipparen i drift. Lossa justeringsvred tills skärbladen har nästan ingen mer downforce (motorvarvtalet ökar). Dra åt justeringsskruven långsamt tills en motorhastighetsreducing kan höras och du känner motstånd när skruven dras åt. Vrid sedan justerskruven till max. 1/4 varv för att fortsätta. Börja sax.



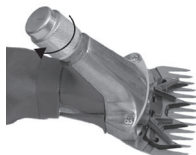
1.1.2. Under klippningen:



Det klippsystemet garanterar en långtidsreglering. När skären inte längre klipper tillräckligt skall regleringsskruven dras åt ytterligare 1/4 varv. Om denna justering inte leder till den önskade framgången måste skären efterslipas.

Klippsystemet arbetar med ett mycket lägre anliggningsstryck än traditionella boskaps-klippmaskiner. Därför bör iakttas att klippspänningen inte ställs in för högt. Under klippningen

skall klippspänningen justeras då och då lätt. Om klippningen påbörjas med otillräcklig klippspänning kan hår samlas mellan skären. Detta påverkar klippningens fortsatta förlopp på ett negativt sätt eller gör den t.o.m. omöjlig. Om detta sker måste skären demonteras, rengöras, smörjas och monteras på nytt enligt beskrivningen under 1.3.



1.2. Smörjning



Före, under och efter klippningen

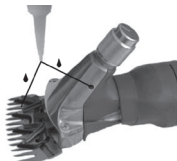
För att uppnå en bra klippning och för att höja maskinens och skärens livstid är ett tunt oljeskikt på över- och underskär absolut nödvändigt. Även alla andra rörliga delar i klipphuvudet måste oljas noggrant. Droppa olja på skärbladen och i det för detta ändamål avsedda smörjningshållet på klipphuvudet.

Använd endast specialolja eller en parafin-olja med specifikationen ISO VG 15. Denna olja är giftklassfri och orsakar varken på hud eller på slemhinnor några irritationer.

En bristfällig smörjning är oftast orsaken till en otillfredsställande klippning. Skären bristfälliga smörjning leder till skärens uppvärmning och en reducerad livslängd.

Under klippningen skall skärens och klipphuvudet oljas i tillräcklig omfattning (Skären minst var femtonde minut) så att dessa inte torrlöper.

Använd aldrig dieselolja!



1.3. Skärens montering

Ett par skären består av en underkniv och en överkniv. Vid skärens montering bör iaktas att de rätta ytorna ligger på varandra.



Vid skärens montering bör iaktas att de rätta ytorna ligger på varandra. Skären monteras enligt följande:

Lossa klipstryck-regleringsskruven och lägg maskinen på ett hårt underlag så att skären fastsättningsskruvar hamnar uppe.

Lossa skär-fastsättningsskruven och ta bort de gamla skären.

Kontrollera att de nya skären är rena. Du bör särskilt kontrollera att det inte finns någon smuts på de slipade ytorna. Annars uppnås även med nyslipade skären ingen tillfredsställande klippning.

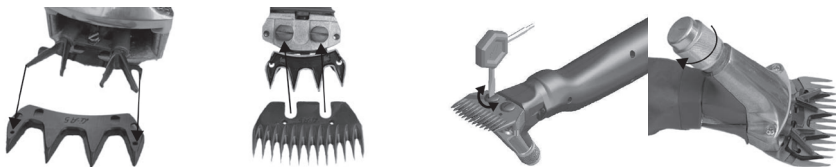
SE



Lägg den nya överkskär i svängspakens styrspetsar, placera sedan några droppar olja på de slipade ytorna. Skjut nu in den nya underskär mellan de lossade skruvarna.

Det är viktigt att du lägger skären på varandra så att underknivens slipade yta sticker ut ca. 1,5 - 2,0 mm ovanför överkskär spets.

När du har ställt in skären fixeras underknivens position och skär-fastsättningsskruvarna dras åt.



1.3.1. Skärens efterslipning

Arbeta alltid endast med skarpa skären, ersätt trubbiga eller bristfälliga knivar där tänder saknas. Skärens korrekta efterslipning är endast möjlig med hjälp av specialmaskiner och

skall genomföras av en expert. Ta då kontakt ned vår serviceorganisation eller återförsäljare.

2. Störningar och reparationer

Denna elektriska klipper har utvecklats och tillverkats av bästa tillgängliga komponenter. Den är utvecklad till att ge lång livslängd och hög prestanda. Om reservdelar skall bytas säkerställ att delarna är originaldelar. Om inte originaldelar används på denna precisionsprodukt kan prestanda försämrats och eventuella garantikrav kommer inte att uppfyllas. Kontakta alltid en auktoriserad serviceverkstad.

Åtgärderna för att avlägsna störningar är markerade i kolumnen "åtgärder" i störningsförteckningarna.

Åtgärder på mörk grund får bara genomföras av ackrediterad kundtjänst.

När det gäller störningar, som inte ingår i denna lista, kontakta en auktoriserad serviceverkstad eller skicka enheten till följande adress (inklusive felbeskrivning.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Tyskland

SE

STÖRNING	ORSAK	ÅTGÄRD
De övre knivarna rör sig för lite	Excentrisk defekt	Ersätt excenterfyrkanten
	Excenterfyrkanten och/eller excentern är sliten	Excentern skall ersättas
Den övre kniven rör sig inte	Kugghjulet är defekt	Se till att kugghjulet byts ut
	Överföringsaxel defekt	Byt överföringsaxel
Klipper dåligt eller inte alls	Skären är trubbiga	Låt efterslipa över- och underskären
	Skären är inte slipade enligt föreskrifterna	
	De skärbladen har rost	
	Skären är inte smorda	Smörj skären var 10 minut
	Klippspänningen är för låg	Öka trycket genom att dra åt tryckregleringsskruven
	Djurets hår är blött	Klipp endast torrt hår
	Hår har fastnat mellan överoch underskär	Demontera skären, rengör och smörj noggrant, montera igen och höj trycket
	Klipphuvudet här för mycket spelrum	Se till att klipphuvudet revideras
	Avståndet från överskär till underkniven är inte rätt inställt	Ställ in avståndet rätt

Rakhuvud är varmt	Skjuvspänning är för hög	Minska rakkniv spänning
	Kör fräsar och / eller torr rakhuvud	Oljor knivarna och huvudet

SE

1. Ibruktaking

1.1. Innstilling av skjæreblad

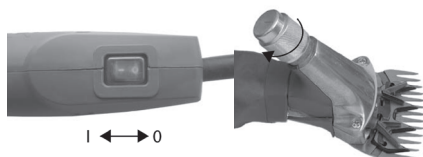
Innstillingen ved bruk skjer på følgende måte:

1.1.1. Før klippingen:



Maskinen er slått av. Skru reguleringsskruen til inntil du kjenner en motstand. Deretter skrues reguleringsskruen ennå 1/4 omdreining til.

Ta klipperen i drift. Løsne justeringssylinder til skjærbladene har nesten ikke mer downforce (motorturtallet øker). Stram justeringsskruen sakte til en motorhastighetsreduksjon kan bli hørt og du føler motstand når du strammer skruen. Nå slår justeringsskruen til maks. 1/4 omdreining for å fortsette. Begynn å saks.



1.1.2. Mens klippingen pågår:

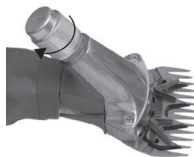


Det klippesystemet garanterer en langtidsregulering. Dersom knivene ikke skjærer skikkelig, må reguleringsskruen skrues til med 1/4 omdreining. Dersom denne etterjusteringen ikke fører til godt resultat, må skjæreknivene slipes.

Klippesystemet arbeider med mye mindre påtrykk enn andre klippemaskiner for dyr.

Det må derfor passes på at ikke klippespenningen er for høyt innstilt. Klippespenningen kan enkelt reguleres etter hvert som klippingen pågår.

Når klippingen starter med for liten klippespenning, kan det samle seg opp hår mellom skjæreknivene. Dette påvirker klippingen negativt og det kan bli umulig å klippe. I et slikt tilfelle, må skjæreknivene demonteres, rengjøres, smøres inn og monteres på nytt som beskrevet under 1.3.



1.2. Smøring



Før og mens klippingen pågår

For et godt klipperesultat og for å forhøye levetiden til maskinen og skjæreknivene, er det

nødvendig med et tynt lag med olje på over- og underknivene). Også andre bevegelige deler i skjærehodet må være godt innsmurt. Drypp olje på skjæreknivene og i sm rehullet på skjærehodet.

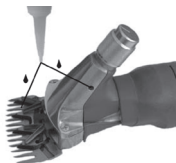
Bruk kun vår spesialolje! Denne oljen er giftfri og forårsaker ingen irritasjon hverken på hud eller slimhud. Manglende smøring er ofte årsak til feil og for ikke tilfredsstillende klipperesultat.

Utilstrekkelig smøring av skjæreknivene fører til oppvarming og til en redusert levetid på knive-

ne.

Skjæreknivene og skjærehodet må smøres inn tilstrekkelig mens klippingen pågår (barberkniv minst alle 10 minutter), slik at de ikke går tørre.

Bruk aldri diesel!



1.3. Montering av skjæreknivene

Et par skjærekniver består av underkniver og overkniver. Ved monteringen av knivene må det passes på at de riktige flatene ligger på hverandre.



Ved monteringen av knivene må det passes på at de riktige flatene ligger på hverandre.

Knivene monteres som følger:

Løs skjæretrykks-reguleringsskruen og legg maskinen ned på et hardt underlag, slik at knivfesterne ligger oppover.

Løs knivfesterne og ta de to gamle knivene ut.

Vær sikker på at de nye skjæreknivene er rene, i særdeleshet må det passes på at de slipte flatene er frie for smuss. Ellers kan det selv med nyslippte kniver ikke oppnås et godt klipperesultat.

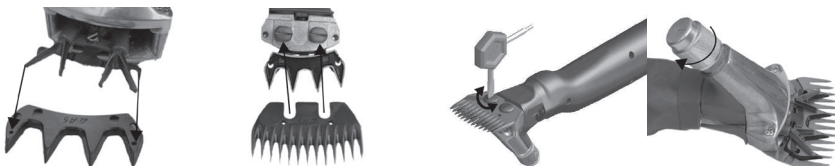
NO



Legg den nye overkniven inn iføringsspissen på svingstangen, deretter drypper du litt olje på den slipte flaten. Så skyver du den nye underkniven mellom de løste skruene.

Det er nå viktig at knivene ligger slik på hverandre at den slipte flaten på underkniven rekker ca. 1,5 - 2,0 mm over spissen til overkniven.

Så snart du har innstilt skjæreknivene, må du fiksere posisjonen til underkniven og skru knivfesterne fast.



1.3.1. Ettersliping av skjæreknivene

Arbeid kun med skarpe skjærekniver, skift ut sløve eller defekte kniver som mangler tenner. En korrekt ettersliping av skjæreknivene er kun mulig med spesialmaskiner og må foretas av en fagmann. Ta i dette tilfelle kontakt med servicefirmaet.

2. Feil og reparasjon

Denne klippemaskinen har blitt utviklet og satt sammen ved hjelp av de beste tilgjengelige komponenter. Den er konstruert for å gi lang levetid og høy ytelse. Hvis reservedeler må byttes i løpet av produktets levetid, må du sørge for at det benyttes originale deler. Der- som det ikke benyttes originale reservedeler kan redusere ytelsen til dette presisjonskon- struerte produktet og vil ikke oppfylle eventuelle garantikrav. Kontakt alltid en autorisert reparatør.

Tiltakene for å utbedre feil er oppført i kolonnen "Utbedring" i feillisten.

Utbedringshenvisningene med mørk bakgrunn må kun foretas av et autorisert servicever- ksted.

I tilfelle funksjonsfeil, som ikke er inkludert i denne listen, kan du kontakte autorisert servicesen- ter eller sende enheten til følgende adresse (inkludert feilbeskrivelse.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Tyskland

NO

FEIL	ÅRSAK	UTBEDRING
Overkniven beveger seg for lite	Eksentriske defekt	Skift ut eksenterfirkanten
	Eksenterfirkant og/eller eksenter er utslitt (ikke tilstrekkelig smøring)	Skift ut eksenter
Overkniven beveger seg ikke	Tannhjulet er defekt	Skift ut tannhjulet
	Aksel defekt	erstatte mellomaksel

Maskinen skjærer dårlig eller overhode ikke	Skjæreknivene er sløve	Under- og overkniven må slipes på et serviceverksted
	Skjæreknivene er ikke slipt forskriftsmessig	
	Skjærbladene har rust	
	Skjæreknivene er ikke smurt inn med olje	Skjæreknivene må smøres inn hvert 10 minutt
	Skjærspenningen er for lav	Forhøye trykket ved å skrue til trykkreguleringsskruen
	Dyret har våt pels	Skjær kun tørt hår
	Det er inneklemt hår mellom over- og underkniven	Demonter kniven, rengjør grundig og smør inn med olje. Deretter monteres kniven igjen og trykket forhøyes
	Skjærehodet har for mye spill	Juster skjærehodet
	Avstanden mellom overkniv og underkniv er ikke innstilt riktig	Innstill riktig avstand
	Skjærspenningen er for høy	Reduser barberhøvel spenning
Skjærehode er hot	Kjør kniver og / eller tørr barbering hodet	Oljer knivene og hode

NO

1. Käyttöönotto

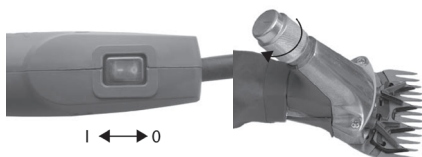
1.1. Asettaminen leikkuuterä

Suoritat säädön käyttöön otettaessa seuraavalla tavalla:

1.1.1. Ennen karvanleikkuuta:



Koneen virran katkaistuna ollessa kierrä säätöruuvia kiinni ensimmäiseen havaittavaan vasteeseen saakka. Kierrä säätöruuvia tämän jälkeen vielä 1/4 kierrosta kiinni. Ottaa Clipper toiminnassa. Löysää säätöholkki kunnes leikkaus terät ovat lähes enää downforce (moottorin nopeus kasvaa). Kiristä säätöruuvia hitaasti, kunnes moottorin nopeus vähenyys voidaan kuulla ja tunnet vastusta kiristettäessä ruuvia. Nyt käännä säätöruuvia max. 1/4 kierrosta jatkaa. Aloita sakset.



1.1.2. Karvanleikkuun aikana:

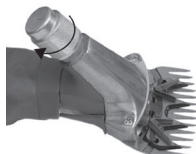


Leikkuujärjestelmä takaa pitkäaikaissäädön. Kun terät eivät enää leikkaa tarpeeksi, kierretään säätöruuvia seuraavat 1/4 kierrosta kiinni. Mikäli tämä jälkisäätö ei saa aikaan toivottua vaikutusta, on veitset teroitettava.

Tämä karvanleikkuujärjestelmä toimii huomattavasti pienemmällä painepuristuksella kuin tavanomaiset eläinten karvanleikkuukoneet. Siten on myös katsottava, että leikkuujännite ei ole liian korkealle säädetty. Leikkuun aikana karvanleikkuujännitettä on aika ajoin säädettävä hiukan.

Jos karvanleikkuu aloitetaan riittämättömällä karvanleikkuujännitteellä, voi karvoja kerääntyä leikkuuterien väliin. Tästä seurauksena voi karvanleikkuun kulku vaikeutua tai käydä mahdottomaksi.

Näin ollen leikkuuterät on irrotettava, puhdistettava, öljyttävä ja asennettava uudellen kohdassa 1.3. selitetyllä tavalla.



1.2. Voitelu



Ennen karvanleikkuuta ja karvanleikkuun jälkeen:

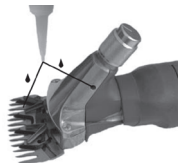
Hyvän karvanleikkuutuloksen ja koneen pitkän kestoian saavuttamiseksi on ohut öljykerros ylä- ja alaveitsen pinnalla välttämätöntä. Myös muut leikkuupään liikkuvat osat on öljyttävä. Tiputa öljyä leikkuuterille ja tätä varten tarkoitettuun leikkuupäässä olevaan voitelureikään

Käytä ainoastaan meidän erikoisöljyä! Tämä öljy on myrkkyluokkavapaa eikä aiheuta iholla tai limakalvoilla minkäänlaista ärsytystä.

Puutteellinen voitelu esiintyy useimmiten syynä virheisiin, joista aiheutuu vähemmän tyydyttävä karvanleikkuutulos. Riittämätön leikkuuterien öljyäminen johtaa kuumenemiseen ja terien lyhentyneeseen kestoikään.

Leikkuuterät ja leikkuupää on öljyttävä riittävästi karvanleikkuun aikana (Leikkuuterä vähintään 10 minuutin välein), että ne eivät käy kuivakäyntiä.

Älä käytä dieselöljyä!



1.3. Leikkuuterien asennus

Leikkuuteräpari muodostuu alaterästä ja yläterästä. Terien asennuksessa on katsottava, että oikeat pinnat tulevat olemaan päällekkäin.



Terien asennuksessa on katsottava, että oikeat pinnat tulevat olemaan päällekkäin. Terät asennetaan seuraavasti:

Irrota leikkuupaineen säätöruuvi ja aseta kone kovalle alustalle siten terän kiinnitysruuvit ovat ylöspäin.

Irrota terän kiinnitysruuvit ja poista molemmat vanhat terät.

Tarkista, että uudet leikkuuterät ovat puhtaat. Erityisesti on katsottava että teroitettut pinnat ovat puhtaita liasta, sillä muutoin ei vastateroitetuillakaan terillä saada aikaan tyydyttävää leikkuutulosta.

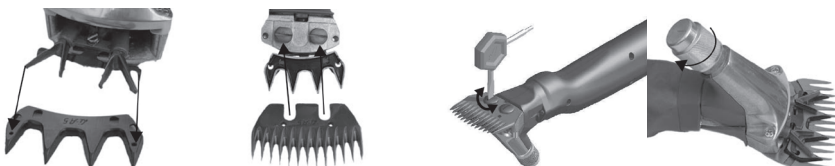
FI



Aseta uusi yläterä vaappuvivun ohjausteriin. Pane tämän jälkeen muutama tippa öljyä teroitetuille pinnoille. Työnnä nyt uusi alaterä avattujen ruuvien väliin.

Nyt on tärkeää, että terät ovat päällekkäin siten että alaterän teroitettu pinta ulottuu noin 1,5 - 2,0 mm yläterän yli.

Kiristä terän kiinnitysruuvit tiukalle.



1.3.1. Leikkuuterien teroitus

Työskentele ainoastaan terävillä leikkuuterillä, vaihda tylsät tai vioittuneet terät uusiin. Leikkuuterien oikea teroitus on mahdollista vain erikoiskoneiden ja ammattimiehen avulla.

2. Häiriöt ja korjaukset

Tämä leikkuri on kehitetty ja koottu parhaista mahdollisista saatavilla olevista osista. Se on suunniteltu toimimaan pitkään ja moitteettomasti. Jos leikkuriin on vaihdettava jokin varaosa, varmista, että se on alkuperäinen varaosa. Käyttämällä aitoja ja oikeita alkuperäisiä varaosia varmistat laitteen moitteettoman toiminnan ja sen että laitteen takuu on voimassa.

Ota tarvittaessa yhteyttä valtuutettuun huoltoliikkeeseen.

Tällaisten häiriöiden korjaamiseen tarvittavat toimet on merkitty häiriöluetteloiden sarakkeisiin "apu". Apu-ohjeita, jotka on merkitty tummalle taustalle saa suorittaa ainoastaan autorisoitu huolto.

Jos toimintahäiriöitä, jotka eivät sisälly tähän luetteloon, ota yhteyttä valtuutettuun huoltoon tai lähetä laite (mukaan lukien virhe kuvaus.) Seuraavaan osoitteeseen:

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Saksa

FI

HÄIRIÖ	SYY	APU
Yläterät liikkuvat liian vähän	Eksentrinen viallinen	Vaihda epäkeskoneliö
	Epäkeskoneliö ja /tai epäkesko kuluneet (riittämätön voitelu)	Vaihdata epäkesko
Yläterät eivät liiku	Vioittunut hammaspyörä	Vaihdata hammaspyörä
	Sivuakselityyppinen viallinen	Vaihda sivuakselityyppinen

Leikkaa huonosti tai ei ollenkaan	Tylsät leikkuuterät	Teroituta ala- ja yläterät huoltopisteessä
	Leikkuteriä ei ole teroitettu ohjeiden mukaisesti	
	Leikkaus terät ovat ruoste	
	Leikkuuteriä ei ole öljytty	Öljyä leikkuuterät joka 10 minuutti
	Leikkuujännite liian alhainen	Korota painetta ruuvaamalla paineensäätöruuvia kiinni
	Eläimen karvat ovat märät	Leikkaa ainoastaan kuivia karvoja
	Karvoja tarttunut ylä- ja alaterien väliin	Pura terät, puhdista ja öljyä huolellisesti, asenna lopuksi ja korota painetta
	Leikkuupäällä liikaa välystä	Anna tarkastaa leikkuupää
	Yläterän etäisyys alaterään ei ole oikein säädetty	Säädä etäisyys oikein
Ajopää on kuuma	Leikkausjännitys on liian korkea	Vähennä partaveitsi jännite
	Suorita terät ja / tai kuiva ajopää	Öljyt leikkurit ja pää

1. Funcionamento

1.1. Definir a lâmina de corte

O ajuste no acionamento deve ser procedido da maneira seguinte:

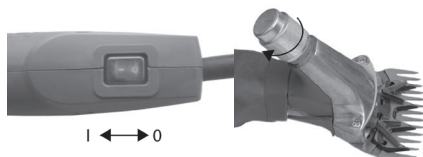
1.1.1. Antes da tosquia:



Com a máquina desligada, girar o pino de regulagem até a primeira resistência perceptível.

Em seguida girar o pino de regulagem por mais 1/4 de volta.

Leve o clipper em operação. Solte o parafuso de ajuste até que as lâminas de corte quase não têm mais downforce (aumento da velocidade do motor). Aperte o parafuso de ajuste lentamente até que uma redução da velocidade do motor pode ser ouvido e sentir resistência ao apertar o parafuso. Agora vire o parafuso de ajuste para max. 1/4 de volta para continuar. Comece a tesoura.



1.1.2. Durante a tosquia:



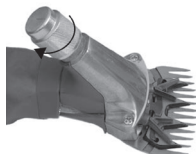
O sistema de tosquia garante uma regulagem por longo tempo. Se as facas não estiverem mais cortando com precisão, o pino de regulagem deve ser ajustado por mais

1/4 de volta. Se este ajuste posterior não ocasionar o efeito

desejado, as facas tosquiadoras devem ser novamente afiadas.

O sistema de tosquia opera com uma pressão de toque muito mais baixa do que as máquinas tosquiadoras tradicionais. Por isto, deve-se atentar para que a tensão tosquiadora não seja regulada alta demais. Durante a tosquia reajustar bem de leve, periodicamente, a tensão tosquiadora.

Se a tosquia for iniciada com insuficiente tensão, podem acumular-se cabelos entre as facas tosquiadoras. Com isto, o subsequente processo da tosquia estará prejudicado ou se tornará até impossível. Sendo este o caso, as facas tosquiadoras devem ser desmontadas, limpas, lubrificadas e remontadas como descrito sob o item 1.3.



1.2. Lubrificação



Antes e durante a tosquia

Para obter um bom resultado na tosquia, e para aumentar a vida útil da máquina e das facas tosquiadoras, é indispensável a aplicação de uma camada fina de óleo nas facas

superior e inferior. Do mesmo modo, todas as outras peças móveis no cabeçote devem ser

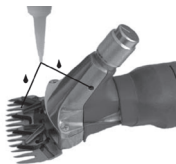
bem lubrificadas. Coloque algumas gotas de óleo nas facas tosquiadoras, bem como no orifício de lubrificação existente na cabeça de tosquia.

Utilize apenas óleo especial! Este óleo é isento de tóxicos e não causa quaisquer irritações nem na pele nem nas mucosas.

Lubrificação insuficiente é o motivo de falhas mais frequente para insatisfatórios resultados de tosquia. Lubrificação insatisfatória das facas tosquiadoras, ocasiona aquecimento e redução de sua vida útil.

As facas tosquiadoras e o cabeçote tosquiador, devem ser lubrificadas suficientemente durante a tosquia (a faca de tosquia pelo menos a cada 10 minutos) para que não operem a seco.

Nunca use óleo diesel!



1.3. Montagem das facas tosquiadoras

Um par de facas tosquiadoras consiste numa faca inferior e numa faca superior. Na montagem das facas deve-se observar, que as superfícies certas estejam sobrepostas.

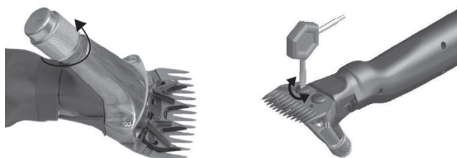


Na montagem das facas deve-se observar, que as superfícies certas estejam sobrepostas. As facas são montadas da maneira seguinte:

Solte o pino de regulação da pressão tosquiadora e coloque a máquina sobre um suporte duro, de modo que os pinos de fixação das facas estejam virados para cima.

Solte os pinos de fixação e retire as duas facas antigas

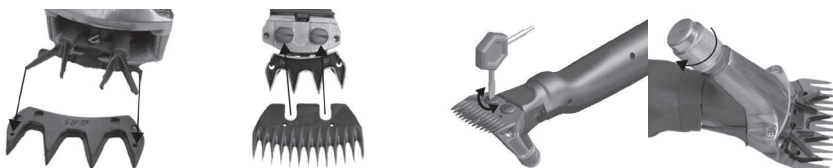
Assegure-se de que as duas novas facas estejam limpas. Deve atentar especialmente para que as duas superfícies afiadas estejam isentas de sujeira. Não sendo este o caso, mesmo com facas tosquiadoras recém afiadas, não alcançará um resultado de tosquia satisfatório.



Coloque a nova faca superior nas pontas de guia da alavanca móvel, em seguida ponha algumas gotas de óleo nas superfícies amoladas. Após, introduza a nova faca inferior entre os pinos afrouxados.

É importante que as facas estejam sobrepostas, de modo que a superfície da faca inferior sobressaia sobre as pontas da faca superior por cerca de 1,5 - 2,0 mm.

Tão logo tenha ajustado as facas tosquiadoras, fixe a posição da faca inferior e aperte bem os pinos de fixação.



1.3.1. Reafiação das facas tosquiadoras

Trabalhe somente com facas tosquiadoras afiadas, substitua facas cegas ou defeituosas sem pontas. A reafiação correta de facas, só é possível por meio de máquinas especiais e através de pessoa especializada. Entre em contato com a sua assistência técnica.

2. Avarias e Reparos

Esta máquina de tosquia foi desenvolvida e montada utilizando os melhores componentes individuais disponíveis. Está concebida para proporcionar maior longevidade e alto desempenho.

Se durante o período de vida desta máquina de tosquia necessitar de substituir peças, assegure-se de que se tratam de peças genuínas.

As medidas para a eliminação de tais avarias são caracterizadas na coluna da lista de avarias “Eliminação”. Indicações de avarias sob fundo escuro só devem ser efetuadas por uma assistência técnica autorizada.

Em caso de avarias, que não estão incluídos nesta lista, por favor, entre em contato com o centro de serviço autorizado ou enviar o aparelho para o seguinte endereço (incluindo descrição do erro.):

Lister GmbH
Kalver Straße 24
58515 Lüdenscheid
Alemanha

PT

AVARIA	MOTIVO	ELIMINAÇÃO
As facas superiores não se acionam suficientemente	Eccentric com defeito	Substituir o quadrado excêntrico
	Quadrado excêntrico e/ou excêntrica estão gastos (lubrificação insuficiente)	Deixar substituir a excêntrica
Faca superior não se aciona	Engrenagem defeituosa	Deixar substituir a engrenagem
	Contraeixo defeituoso	Substitua contra-

Corta mal ou não corta	Facas tosquiadoras estão cegas	Deixar reafiar a faca superior e a faca inferior pela assistência técnica
	Facas tosquiadoras não estão afiadas de acordo com os regulamentos	
	As lâminas de corte tem ferrugem	
	Facas tosquiadoras não estão lubrificadas	Lubrificar facas tosquiadoras todos os 10 minutos
	Tensão tosquiadora não está suficientemente alta	Aumentar a pressão fechando o pino de regulação de pressão
	O pelo do animal está molhado	Tosquiar apenas pelo seco
	Pelo está entalado entre faca superior e faca inferior	Desmontar a faca, limpar e lubrificar bem, em seguida montar a faca e aumentar a pressão.
	Cabeçote tosquiador tem folga demais	Deixar revisar o cabeçote tosquiador
	Distância da faca superior para a faca inferior não está corretamente ajustada	Ajustar a distância corretamente
Cabeça de corte está quente	Tensão de corte é muito alta	Reduzir tensão navalha
	Cortadores são executados e / ou cabeça de corte seco	Óleos as lâminas e cabeça

