

PANDROL



CD100

VERSION THERMIQUE
MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE



FRA_OMM_CD100_P09

2023-11-29

Partners in excellence



Félicitation pour avoir choisi un produit de qualité de PANDROL AB

Ce manuel d'utilisation est destiné aux personnes qui manipulent et interviennent sur la clippeuse CD100.

Il a été rédigé en suédois et traduit en français par le fabricant. Pandrol AB se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques, les équipements ainsi que les instructions d'utilisation et d'entretien. Le manuel couvre les matières suivantes :

1. Utilisation/exploitation
2. Mesures de sécurité et avertissements
3. Système de sécurité
4. Entretien et dépannage

IMPORTANT

Ce manuel contient des instructions numérotées, par exemple :

1. Commencez par faire ceci...
2. puis faites ceci...
3. et enfin cela.

Ces opérations doivent être exécutées dans l'ordre numéroté.

Table des matières

1.	Sécurité	6
1.1.	Informations générales	6
1.2.	Consignes de sécurité	6
1.3.	Panneaux d'avertissement et autocollants	7
1.4.	Personnel qualifié	8
2.	Description générale	9
3.	Informations techniques CD100	10
3.1.	Bloc-moteur et guidon	10
3.2.	Données techniques - Bloc-moteur 5014188	11
4.	Outils	12
4.1.	Outil de clippage 1100201	12
4.2.	Outil de déclippage FE/FCX 5012730	13
4.3.	Outil de déclippage FC - 1100058	14
5.	Transport et emballage	15
5.1.	Déballage du bloc-moteur et du guidon	15
5.2.	Déballage de l'outil de clippage	17
5.3.	Conditions de stockage recommandées :	17
6.	Montage du bloc-moteur	18
6.1.	Bloc-moteur	18
6.2.	Outil de clippage	19
6.3.	Outil de déclippage	20

7.	Ajustements	21
7.1.	Ajustement de la poignée	21
7.2.	Ajustement à la hauteur du rail	21
7.3.	Soulever la tête de travail	22
7.4.	Abaissier la tête de travail	22
7.5.	Adaptation aux différents types de rails à l'aide de cales	23
7.6.	Changement des bras sur l'outil de déclippage	24
7.7.	Ajustement de la griffe	24
7.8.	Ajustement de l'outil de déclippage	25
7.9.	FE/FCX Réglage de l'outil de déclippage	26
8.	Opération CD100	28
8.1.	Clippage – Connectez le rail à la traverse	28
8.2.	Déclippage	29
8.3.	Changement d'outils	29
8.4.	Instructions apres utilisation	29
9.	Opération d'urgence	30
10.	Maintenance	31
10.1.	Bloc-moteur/unité d'entraînement	31
10.2.	Outil de clippage et de déclippage	32
10.3.	Points de graissage	32
11.	Couple de montage nominal en Nm pour vis en acier	34
12.	Garantie et service après-vente	35
12.1.	Garantie	35
12.2.	Entretien	35
12.3.	Clause de non-responsabilité	35
12.4.	Contact	35
12.5.	Déclaration de conformité	35
12.6.	Recyclage et environnement	35
12.7.	Déclaration de conformité	36
12.8.	Recyclage et environnement	36

1. Sécurité

1.1. Informations générales

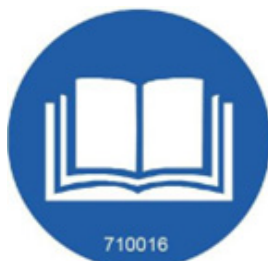
- Lisez et assurez-vous de bien comprendre la gestion de la sécurité et les avertissements présentés dans le manuel avant d'installer, d'utiliser ou d'effectuer la maintenance de l'équipement.
- Assurez-vous qu'aucune personne non autorisée ne se trouve dans la zone d'utilisation pendant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'équipement.
- Une installation et un entretien incorrect de l'équipement peut être dangereux et provoquer des accidents et des dommages corporels.
- Une mauvaise utilisation de l'équipement peut être dangereuse et entraîner des dommages corporels pouvant être mortels.
- N'utilisez pas l'équipement tant que vous n'avez pas lu et compris les instructions de sécurité de ce manuel.
- N'effectuez aucun entretien sur cet équipement tant que vous n'avez pas lu et compris les instructions du présent manuel.
- Le bloc-moteur ne peut être utilisé que comme source d'énergie pour les outils originaux fabriqués par Pandrol.

1.2. Consignes de sécurité

- N'apportez aucune modification à la CD100. En cas de modification, vous vous mettez en danger et risquez de provoquer des accidents graves et des blessures.
- Avant chaque mise en marche, inspectez toutes les pièces et assurez-vous qu'elles ne sont pas usées, endommagées ou desserrées. Vérifiez également qu'elles sont sèches et qu'il n'y a pas de fuite d'huile.
- Un entretien régulier est nécessaire pour une utilisation en toute sécurité. Vérifiez que tous les écrous et vis sont correctement serrés.
- Le moteur doit être éteint pendant le lavage, le contrôle, le réglage, la réparation, le ravitaillement et lorsque l'équipement n'est pas sous surveillance.
- Avertissement ! Risque de pincement. Gardez vos distances avec l'équipement. Risques de blessure.
- N'utilisez pas l'équipement si des pièces sont usées ou endommagées. Si vous avez besoin de pièces de rechange, contactez Pandrol AB pour obtenir des conseils.
- L'équipement suivant doit être porté lors de l'utilisation de la CD100 : pantalon long, bottes ou chaussures de sécurité homologuées, gants, protections auditives homologuées et lunettes ou visière de protection.
- N'utilisez la machine que dans des espaces ventilés, car les gaz d'échappement contenant du monoxyde de carbone toxique peuvent s'accumuler et entraîner une perte de connaissance ou la mort.
- L'essence est extrêmement inflammable et doit être manipulée avec de grandes précautions. Le ravitaillement doit avoir lieu à l'extérieur, moteur, éteint. Ne fumez pas lorsque vous faites le plein ou manipulez de l'essence.
- Si le réservoir d'essence doit être vidé, cette opération doit être faite à l'extérieur, lorsque le moteur est froid.
- Pour protéger l'environnement, le pétrole ou le carburant usagé ne doit pas être vidé dans les égouts ou sur le sol. Laissez le moteur refroidir avant de ranger l'équipement.

1.3. Panneaux d'avertissement et autocollants

Les figures ci-dessous présentent les autocollants d'avertissement. Ceux-ci doivent être apposés de manière visible sur ce type d'équipement. En cas de dégradation ou de disparition, commandez de nouveaux exemplaires auprès de votre distributeur ou de PANDROL AB.



Lisez le manuel
(art. 710016)



Portez des lunettes
lors de l'utilisation
(art. 710017)



Portez un casque
lors de l'utilisation
(art. 710018)



Portez des
protections
auditives lors de
l'utilisation
(art. 710019)



Risque de fuite
(art. 710216)



Risque de
pincement
(art. 710217)

1.4. Personnel qualifié

La CD100 et ses outils de travail ne doivent être utilisés que par un personnel qualifié, formé et habitué aux travaux sur les voies ferrées et travaillant conformément aux conditions et aux dispositions normalisées applicables à la voie sur laquelle il intervient.

Le matériel ne peut être entretenu ou réparé de toute autre manière que par un personnel qualifié connaissant le contenu de ce manuel d'utilisation et de maintenance et du manuel Honda de l'unité d'entraînement joint, et qui a été formé et informé par Pandrol AB.

Afin d'éviter des blessures corporelles ou des dommages matériels, toutes les personnes participant au montage, au démarrage, à la maintenance et aux réparations doivent posséder les connaissances requises du manuel Honda.



AVERTISSEMENT ! Toutes les opérations d'entretien et de maintenance ou autres sur le circuit hydraulique doivent être effectuées par un personnel qualifié.

P

Le CD100 est conçu pour installer et désinstaller deux clips par cycle et n'est pas en mesure de soulever une traverse ou un rail. Du fait de la conception, l'outil ne peut pas être utilisé au niveau des JIG.

Le CD100 se compose d'un moteur (1), d'un guidon (2), d'un outil de fixation et (3), d'un outil de déclippage conformément aux points (4,5) du tableau ci-dessous.

PANDROL

Pandrol AB
Hyggsvägen 4
S-824 35 Hudiksvall

Phone +46 650 165 05
www.pandrol.com

Type
N° de série.
Poids (kg)
N° d'agrément
Fabr. année

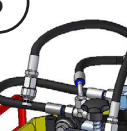
CE



Diagram 2 shows a bicycle pump with a pressure gauge and a hose connected to a tire valve. The pump is labeled with the number 2 in a circle.

Diagram 3 shows a yellow and black PARDOL hydraulic shear attachment. It features a central pivot point with two yellow arms, each labeled "PARDOL". The arms are connected to a black hydraulic hose via a quick-coupler. The attachment is designed for cutting through metal components.

5



9/38

3. Informations techniques CD100



3.1. Bloc-moteur et guidon

Le bloc-moteur est conçu comme une source d'énergie hydraulique facilement amovible et ergonomique. Il est équipé d'un raccord rapide qui permet le montage rapide et facile des outils de travail. Le moteur est basé sur les pièces Honda d'origine.

Le bloc-moteur est supporté par une roue en acier posée sur les rails, ce qui facilite la tâche de l'opérateur et l'empêche de s'exposer. Les composants du bloc-moteur sont présentés à la Fig 7. et le guidon à la Fig 8.

N°	Désignation
(1)	Moteur
(2)	Connexions hydrauliques
(3)	Vis d'ajustement de la roue
(4)	Réservoir hydraulique
(5)	Manette des gaz
(6)	Poignée
(7)	Barre de direction
(8)	Commande de changement de direction et de verrouillage

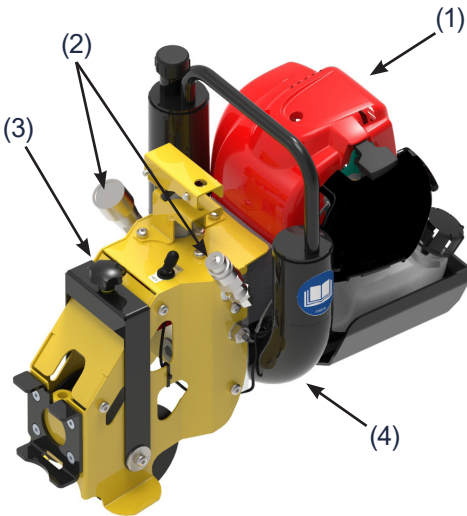


Fig 7. Bloc-moteur

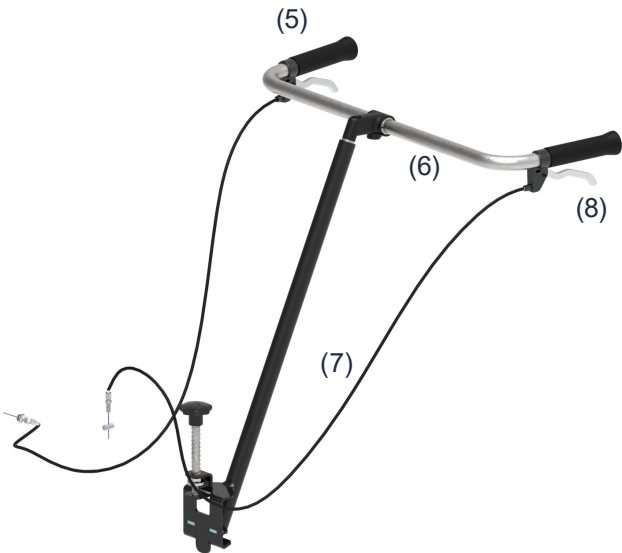


Fig 8. Guidon

3.2. Données techniques - Bloc-moteur 5014188

Spécifications techniques du bloc-moteur, y compris le guidon (réf. 5014188)		
Désignation	Spécifications	
Moteur	Fabricant	Honda
	Modèle	GX35
	Type de moteur	4 temps refroidi par air OHV
	Puissance maxi	1,2 kW (1,6 PS, 1,6 bhp) at 7000 rpm
	Couple maxi	1.9 N·m (0.19 kgf·m, 1.4 lbf·ft) at 5,500 rpm
	Carburant	Essence sans plomb
	Capacité du réservoir de carburant	0.65 (0.172 US gal , 0.143 Imp gal)
Niveau de bruit	Point de mesure : État de fonctionnement : Valeur d'émission vibratoire mesurée :	En position de fonctionnement Fonctionnement complet 98 dB (A)
	Point de mesure : État de fonctionnement : Valeur d'émission vibratoire mesurée :	En position de fonctionnement Fonctionnement au ralenti 74 dB (A)
Niveau de vibration	Point de mesure : État de fonctionnement : Valeur d'émission vibratoire mesurée :	Barre de poignée Fonctionnement au ralenti 0,53 m/s2
	Point de mesure : État de fonctionnement : Valeur d'émission vibratoire mesurée :	Barre de poignée Fonctionnement complet 1,28 m/s2
Dimensions		
Longueur	480 mm	
Largeur	260 mm	
Hauteur	400 mm	
Poids	16 kg	
Dimensions de l'emballage		
Longueur	671 mm	
Largeur	371 mm	
Hauteur	450 mm	
Poids	26 kg	
Système hydraulique		
Pompe	Vivolo XV-OP/0,45	
Pression de travail maximale	190 bar	
Déplacement	0,45 cm3/tr	
Régime maximal	6000 tr/min	
Volume, réservoir hydraulique	1,1 L (1,16 Quarts)	
Huile hydraulique, qualité	ISO VG 46ou similaire	
Connexion hydraulique	Raccord rapide (personnalisable)	

Les spécifications ci-dessus peuvent être modifiées sans préavis par Pandrol AB.

4. Outils



4.1. Outil de clippage 1100201

L'outil de clippage est un équipement s'ajoutant au bloc-moteur. Il est basé sur la technologie Pandrol bien connue et dispose d'un raccord rapide qui permet un montage rapide et facile au bloc-moteur. Les composants de l'outil de clippage sont présentés à la Fig 9.

N°	Désignation
1	Mécanisme de verrouillage
2	Bras
3	Connexions hydrauliques
4	Ferrure d'angle
5	Pince de clippage

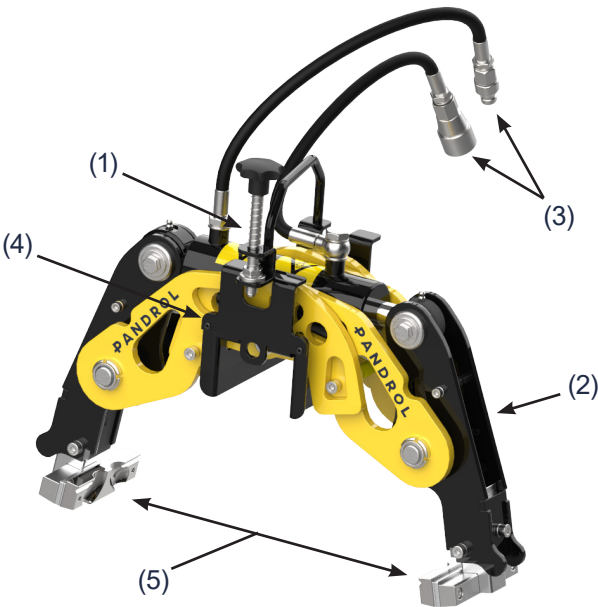


Fig 9. Outil de clippage

Spécifications techniques de l'outil de clippage (réf. 1100201)	
Désignation	Spécifications
Fixé sur	le bloc-moteur, réf. 5014188
Capacité	Env. 10 traverses/min
Attache	Fastclip Pandrol
Dimensions	
Longueur	580 mm
Largeur	210 mm
Hauteur	390 mm
Poids	24 kg
Dimensions de l'emballage	
Longueur	590 mm
Largeur	240 mm
Hauteur	450 mm
Poids	32 kg
Hydraulique	
Force de travail maximale	33,8 kN
Pression d'huile maximale	190 bar
Cylindre hydraulique	Double action, avec retour par ressort
Raccord hydraulique	Raccord rapide
Durée du cycle	6,5 secondes

Les spécifications ci-dessus peuvent être modifiées sans préavis par Pandrol AB.

4.2. Outil de déclippage FE/FCX 5012730

L'outil de déclippage est un équipement s'ajoutant au bloc- moteur. Il est basé sur la technologie Pandrol bien connue et dispose d'un raccord rapide qui permet un montage rapide et facile. Les composants de l'outil de déclippage sont présentés à la Fig 10.

N°	Désignation
1	Connexions hydrauliques
2	Prise d'attache
3	Bras
4	Mécanisme de verrouillage
5	Ferrure d'angle
6	Pince de déclippage
7	4 vis de réglage pour ajustement par rapport au rail

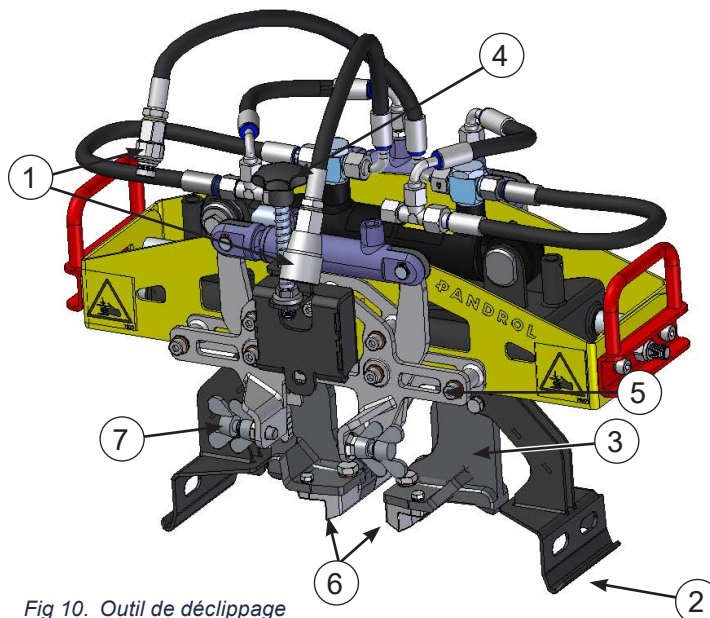


Fig 10. Outil de déclippage

Spécifications techniques de l'outil de clippage (réf. FE/FCX 5012730).

Désignation	Spécifications
Fixé sur	L'unité d'entraînement, réf. 6000617
Capacité	Environ 10 traverses par minute
Attache	Fastclip Pandrol
Dimensions	
Longueur	560 mm
Largeur	338 mm
Hauteur	408 mm
Poids	29 kg
Dimensions de l'emballage	
Longueur	621 mm
Largeur	371 mm
Hauteur	450 mm
Poids	40 kg
Hydraulique	
Force de travail maximale	23,9 kN
Pression d'huile maximale	190 bar
Cylindre hydraulique	Double action, avec retour par ressort
Raccord hydraulique	Raccord rapide
Durée du cycle	6,5 sek

Les spécifications ci dessus peuvent être modifiées sans préavis par PANDROL AB.

4.3. Outil de déclippage FC - 1100058

L'outil de déclippage est un équipement s'ajoutant au bloc- moteur. Il est basé sur la technologie Pandrol bien connue et dispose d'un raccord rapide qui permet un montage rapide et facile. Les composants de l'outil de déclippage sont présentés à la Fig 11.

N°	Désignation
1	Connexions hydrauliques
2	Prise d'attache
3	Bras
4	Mécanisme de verrouillage
5	Ferrure d'angle
6	Pince de déclippage
7	4 vis de réglage pour ajustement par rapport au rail

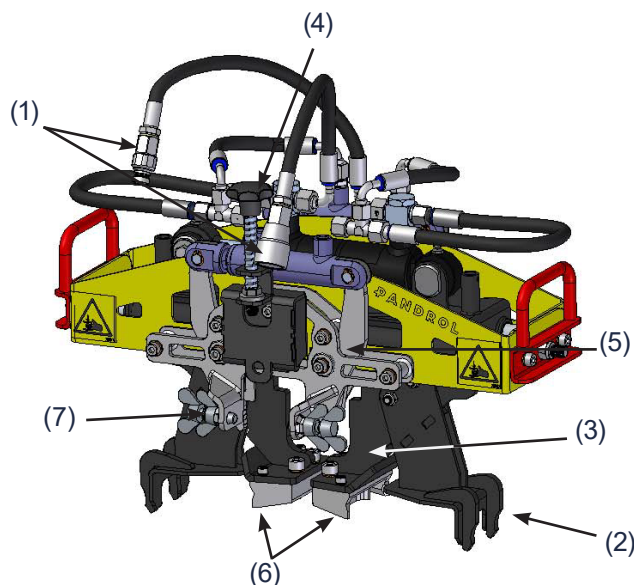


Fig 11. Outil de déclippage

Spécifications techniques de l'outil de déclippage (réf. FC 1100058)	
Désignation	Spécifications
Fixé sur	le bloc-moteur, réf. 5014188 ou l'unité d'entraînement, réf. 6000617
Capacité	Env. 10 traverses/min
Attache	Fastclip Pandrol
Dimensions	
Longueur	560 mm
Largeur	270 mm
Hauteur	400 mm
Poids	24 kg (29 kg pour 5012730)
Dimensions de l'emballage	
Longueur	580 mm
Largeur	330 mm
Hauteur	450 mm
Poids	35 kg (40 kg pour 5012730)
Hydraulique	
Force de travail maximale	23,9 kN
Pression d'huile maximale	190 bar
Cylindre hydraulique	Double action
Raccord hydraulique	Raccord rapide
Durée du cycle	6,5 secondes

Les spécifications ci-dessus peuvent être modifiées sans préavis par Pandrol AB.

5. Transport et emballage



La CD100 est fournie dans des boîtes en bois adaptées et respectueuses de l'environnement. Lorsque le bloc- moteur et les outils de travail ne sont pas utilisés, ils doivent être rangés dans les boîtes correspondantes. Les boîtes sont conçues de façon à pouvoir être transportées, entreposées et portées facilement et en toute sécurité. Lors de l'emballage, suivez les instructions dans l'ordre inverse.

Les images sont à titre indicatif seulement, l'apparence de la machine peut varier.

5.1. Déballage du bloc-moteur et du guidon

1. Fixez le guidon sur le bloc-moteur à l'aide du mécanisme de verrouillage.
2. Soulevez le bloc hors de la boîte et placez-le sur le sol.
3. Fixez la poignée au guidon.
4. Ajustez les poignées
5. Fixez les outils nécessaires conformément au "6. Montage du bloc-moteur".



Fig 12.



Fig 13.



Fig 14.



Fig 15.



Fig 16.



Fig 17.



Fig 18.

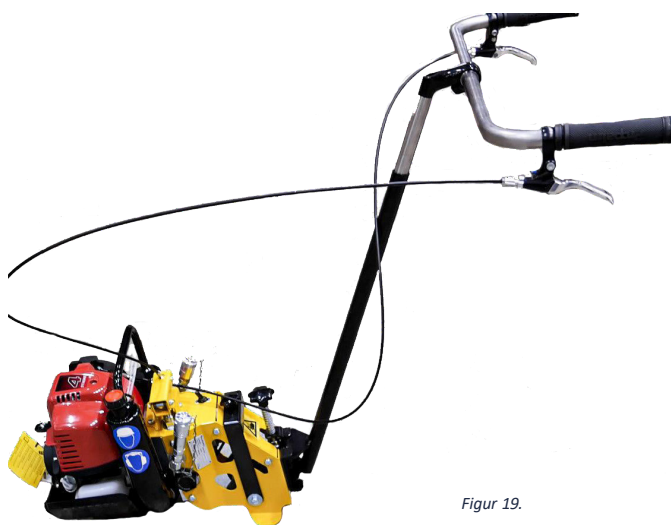


Fig 19.

Figur 19.

5.2. Déballage de l'outil de clippage



Fig 20.

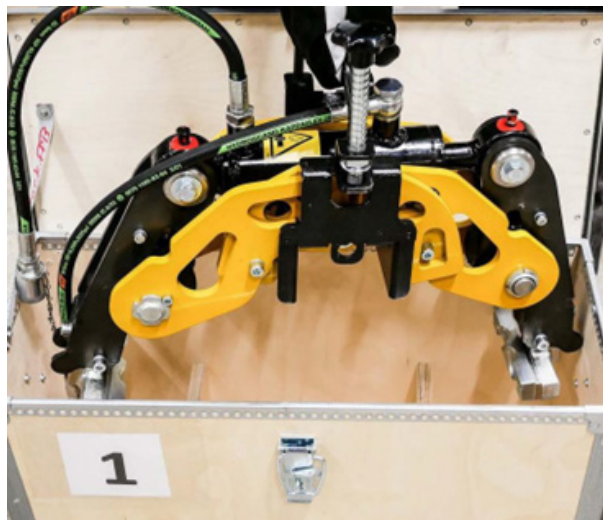


Fig 21.

5.3. Conditions de stockage recommandées :

Entreposer dans un environnement sec entre -25°C et +40°C. Des températures supérieures entraîneront une détérioration prématurée du carburant. Se reporter au manuel du moteur pour plus d'informations.

6. Montage du bloc-moteur



6.1. Bloc-moteur

Le bloc-moteur est fourni sans :

- Huile moteur
- Huile hydraulique
- Carburant



AVERTISSEMENT ! Remplissez le bloc-moteur avec de l'huile moteur, de l'huile hydraulique et du carburant, conformément au manuel, avant de démarrer la machine

Huile moteur et carburant

Lisez le manuel Honda inclus pour plus d'informations sur le carburant et l'huile moteur avec lesquels le moteur doit être utilisé.

Huile hydraulique

Remplissez avec environ 1,1 litre d'huile hydraulique neuve, de qualité ISO VG 46 ou similaire, jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne 10 mm sur la jauge. Control du niveau d'huile avec la jauge

Jauge d'huile

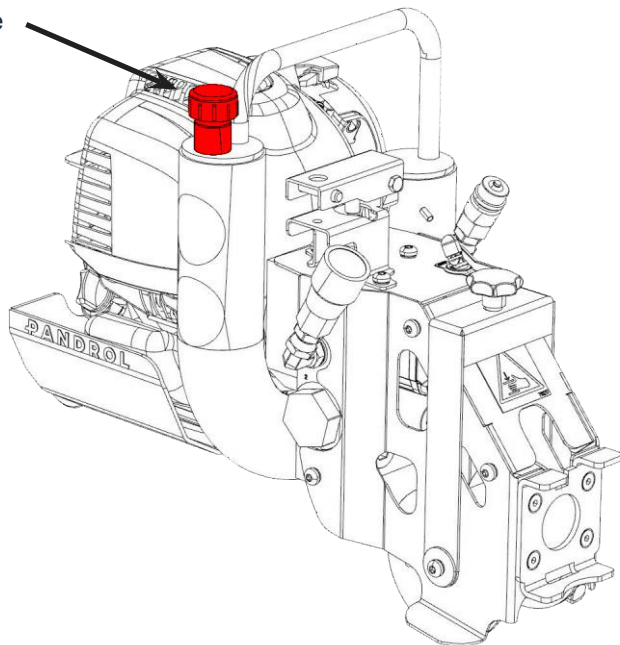


Fig 22.



AVERTISSEMENT ! Chaque fois que l'équipement doit être utilisé, vérifiez que les flexibles hydrauliques sont propres avant de les raccorder.

6.2. Outil de clippage

- Placez l'outil de clippage avec les bras de chaque côté du rail (Seul un operateur est necessaire pour deplacer l' outils de clippage).
- Déconnectez la barre de direction du bloc-moteur.
- Fixez la barre de direction à l'outil.
- Fixez le bloc-moteur à l'outil. Raccordez les flexibles hydrauliques (assurez-vous avant qu'ils sont propres).

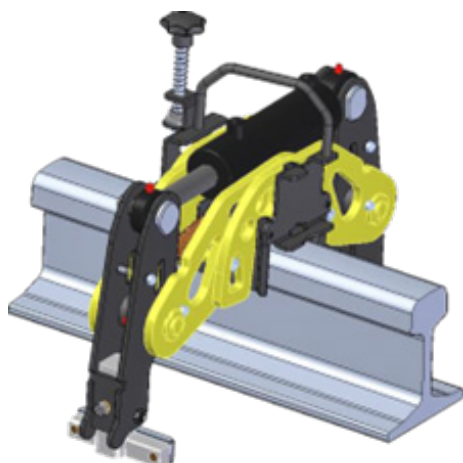


Fig 23.

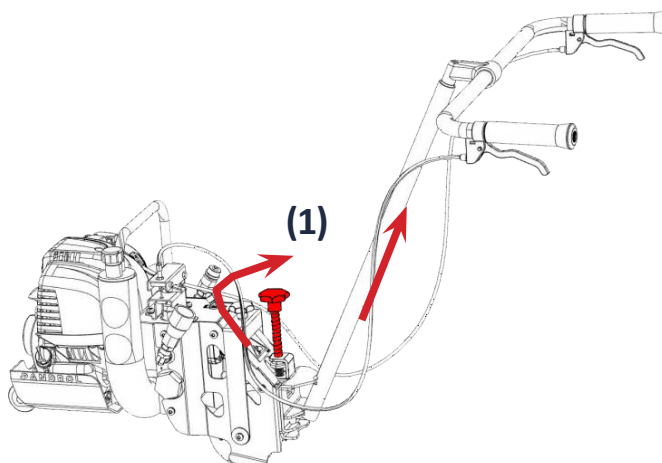


Fig 24.

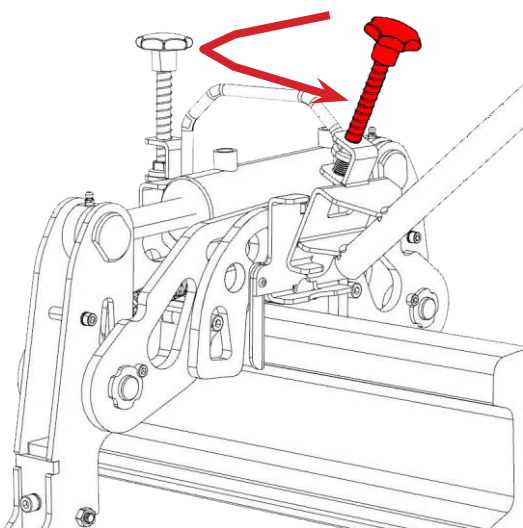


Fig 25.

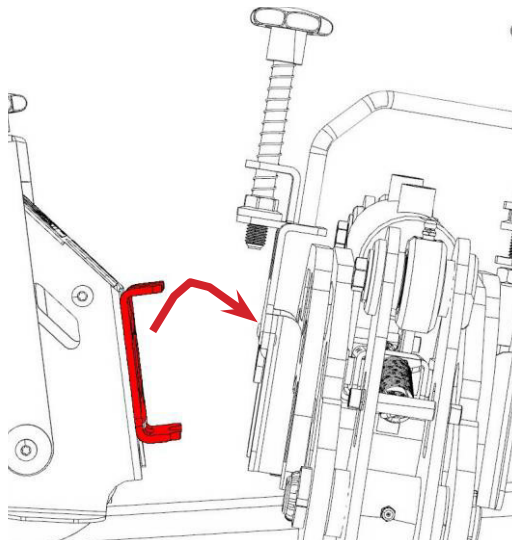


Fig 26.

6.3. Outil de déclippage

- Placez l'outil de déclippage avec les bras de chaque côté du rail (Seul un opérateur est nécessaire pour déplacer l'outil de déclippage).
- Déconnectez la barre de direction du bloc-moteur.
- Fixez la barre de direction à l'outil.
- Fixez le bloc-moteur à l'outil. Raccordez les flexibles hydrauliques (assurez-vous avant qu'ils sont propres).



Fig 27.

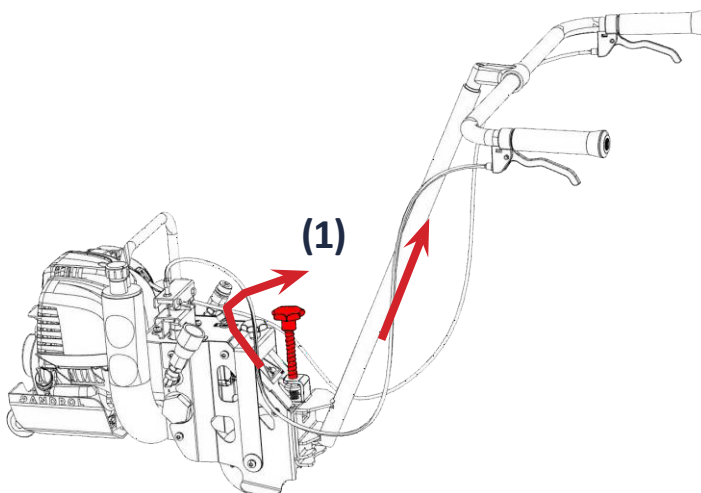


Fig 28.

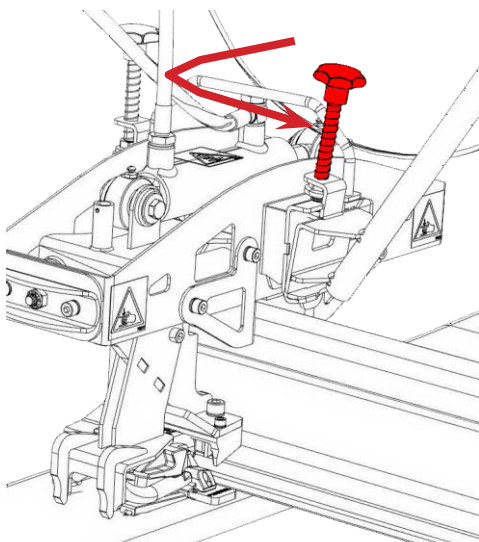


Fig 29.

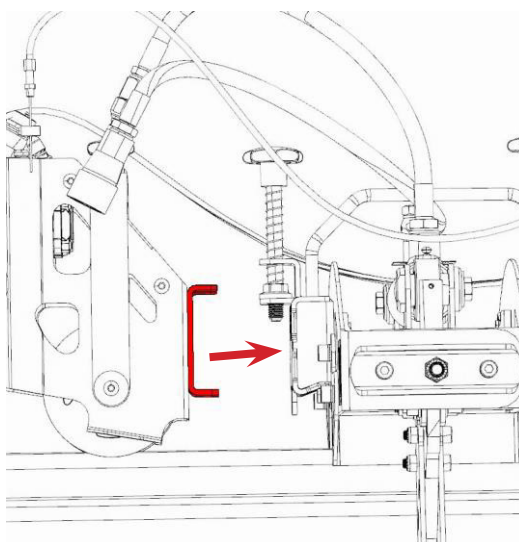


Fig 30.

7. Ajustements



7.1. Ajustement de la poignée

La poignée peut être ajustée dans toutes les directions pour s'adapter à chaque opérateur.

Ajustement de la hauteur:

1. Desserer la vis (1) Fig Fig 31.
2. Ajuster la hauteur
3. Resserrer la vis

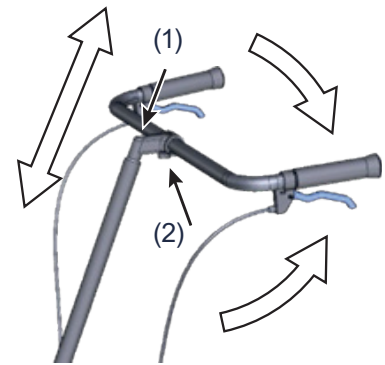


Fig 31.

Ajustement de l'inclinaison:

1. Desserer la vis (2) Fig 29.
2. Ajuster l'inclinaison
3. Resserrer la vis

7.2. Ajustement à la hauteur du rail

La CD100 peut être ajustée en hauteur selon l'outil et le type de rail. Il y a 2 stickers indiquant la position pour ajuster le rail 50E6 et 60E1.

Tourner le bouton (1), Fig 32 pour ajuster la hauteur correcte.

Lorsque la hauteur est correctement réglée, la tête de travail est en position horizontale Fig 32

- Tourner le bouton de réglage dans le sens horaire pour soulever la tête de travail.
- Tourner le bouton de réglage dans le sens antihoraire pour abaisser la tête de travail

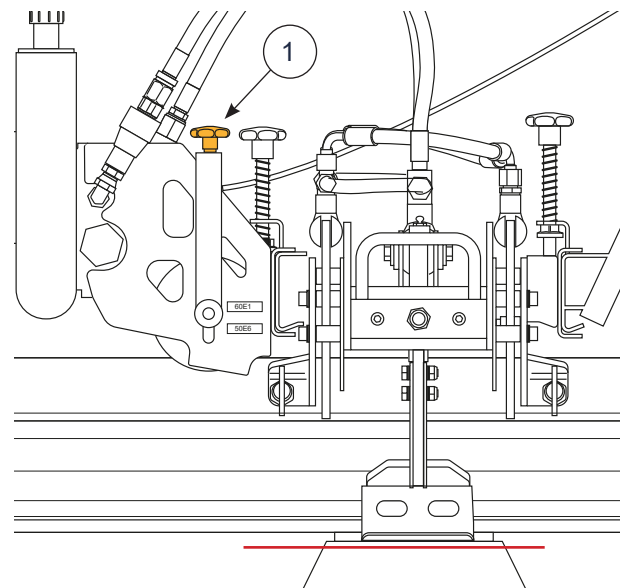


Fig 32. Ajustement correct

7.3. Soulever la tête de travail

Si la tête de travail est trop basse (Fig 33), tourner le bouton de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre, pour la soulever jusqu'à la position horizontale, conformément à Fig 32

7.4. Abaisser la tête de travail

Si la tête de travail est trop haute (Fig 34), tourner le bouton de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, pour l'abaisser à la position horizontale conformément à Fig 32.

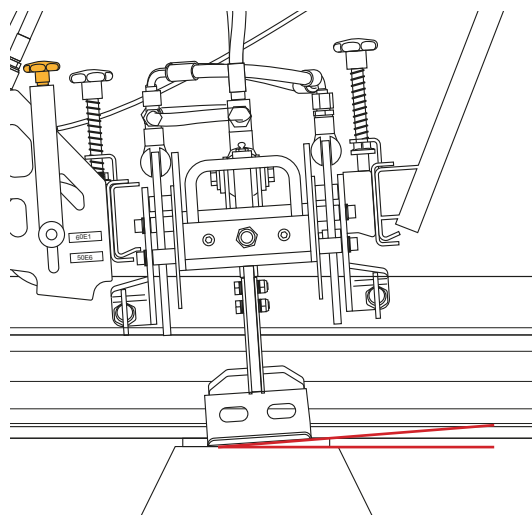


Fig 33. Too low

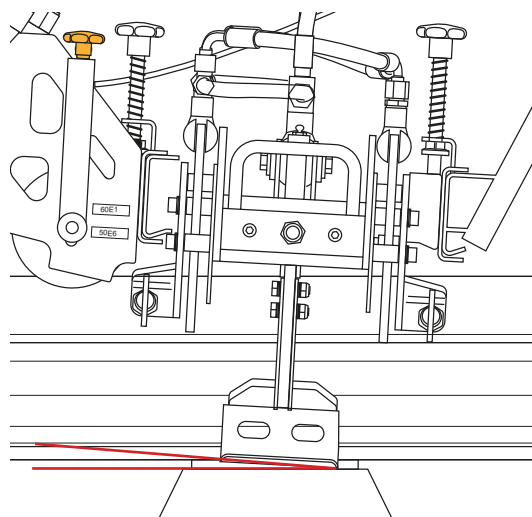


Fig 34. Too high

7.5. Adaptation aux différents types de rails à l'aide de cales

L'outil de clippage est préréglé pour les modèles de rails 60E1 et 50E6. Il peut également être utilisé avec d'autres modèles de rail, cependant, un ajustement à l'aide de cales peut être nécessaire. Suivez les instructions ci-dessous et reportez-vous à la fig. 24 pour installer les cales correctes.

1. Vérifiez que le moteur est éteint.
2. Retirez les ferrures de clippage et déposez-les des deux côtés.
3. Placez la ou les cales entre la ferrure de clippage et le porte-fer.
4. Revissez la ferrure de clippage à l'aide de vis appropriées.
5. Clippez deux attaches.
6. Contrôlez que les attaches ont été installées correctement. Les attaches doivent être dans la position recommandée par Pandrol. Mesurez et comparez avec la documentation technique de Pandrol Rail Fastenings Ltd.
7. Si les attaches n'ont pas été suffisamment enfoncées, d'autres cales doivent être installées entre les ferrures de clippage et les supports en acier.
8. Contrôlez que les attaches installées n'ont pas été endommagées pendant la fixation, que ce soit au niveau de l'attache elle-même ou de l'isolateur de patin.



Fig 35.



AVERTISSEMENT !

Tout ajustement, réparation et maintenance doit être effectué avec le moteur éteint, froid et sans outils de travail raccordés.

Les spécifications ci-dessus peuvent être modifiées sans préavis par Pandrol AB.

7.6. Changement des bras sur l'outil de déclippage

Pour certaines tâches, des bras de types différents sont nécessaires. Avant de commencer à travailler, vérifiez que le bon type de bras est monté sur l'outil de déclippage.

7.7. Ajustement de la griffe

Les griffes peuvent être réglées selon trois paramètres différents.

1. Desserrez les vis dans la partie inférieure de la griffe.
Les vis sont indiquées par des rondelles jaunes.
2. Réglez les griffes à la position désirée
3. Serrez les vis

À NOTER ! Cela doit être fait des deux côtés de l'outil.

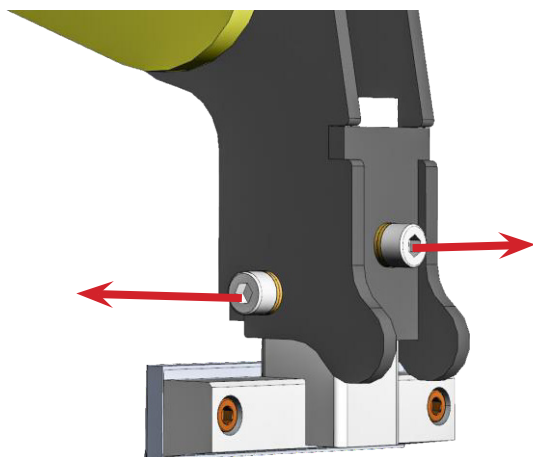


Fig 36.

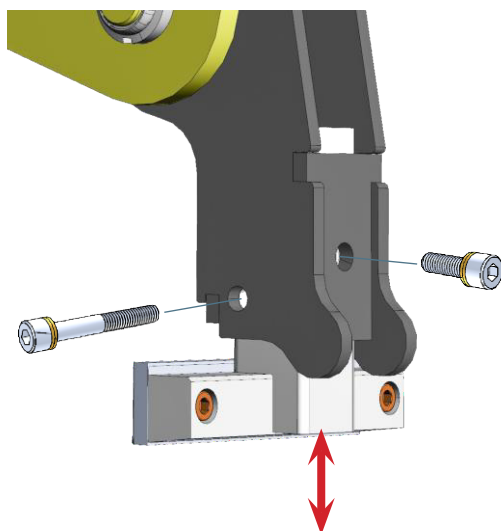


Fig 37.

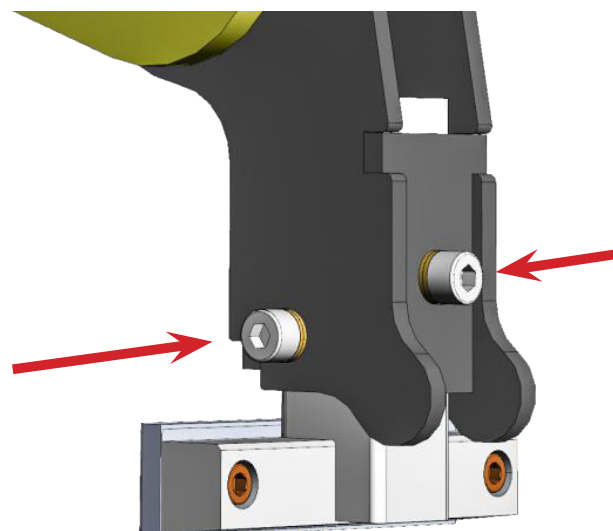


Fig 38.



AVERTISSEMENT !

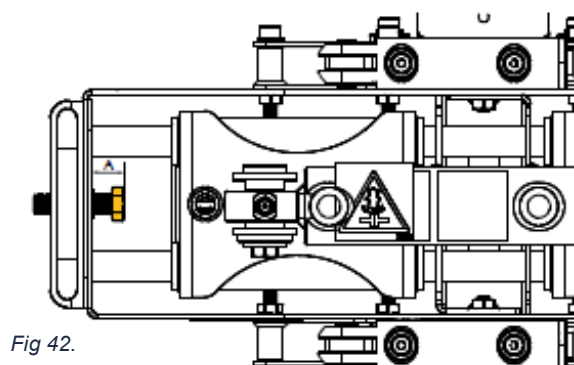
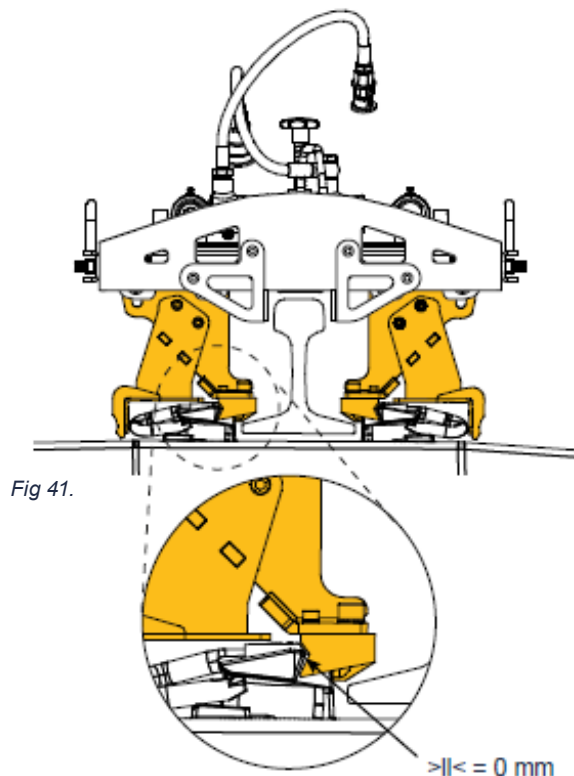
RISQUE DE PINCEMENT Tout ajustement, réparation et maintenance doit être effectué avec le moteur éteint, froid et sans outils de travail raccordés.

7.8. Ajustement de l'outil de déclippage

Régler l'outil de déclippage pour qu'il soit en contact total avec l'épaule dans sa position extérieure, Fig 39.

Ajustement :

1. Régler la distance minimale de la vis de butée A, Fig 40.
2. Procéder au déclippage et maintenir les bras en position extérieure. Mettre l'unité d'alimentation hors tension.
3. Visser la vis de butée Fig 40 jusqu'à ce qu'elle touche le support. Serrer l'écrou.
4. Répéter de l'autre côté de l'outil



7.9. FE/FCX Réglage de l'outil de déclippage

L'outil de déclippage FE/FCX peut être configuré pour le déclippage des clips FE ou FCX

7.9.2. FE/FCX mode

FE mode

Fixer le bras aux orifices marqués FE

FCX mode

Fixer les bras aux orifices marqués FCX

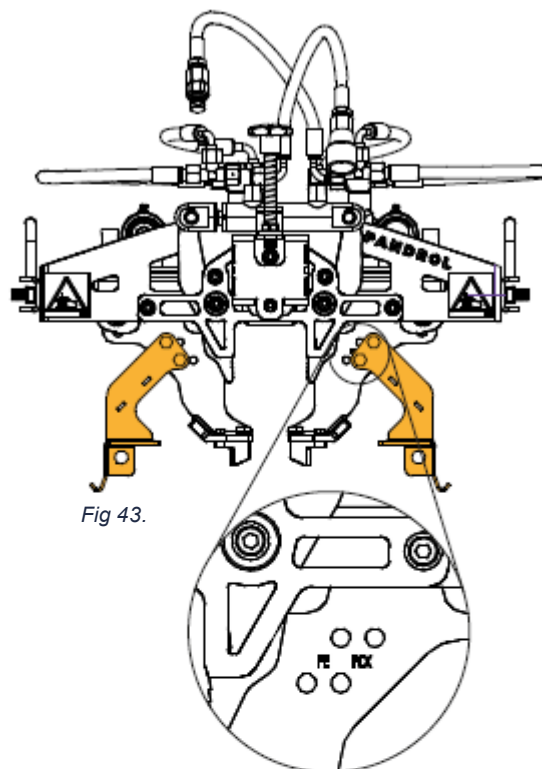


Fig 43.

7.9.1. Réglage de la rigidité en torsion

Ajuster les 4 vis (1), tpour obtenir de bonnes rigidités de torsion lors du déclippage.

S'assurer qu'il y a un espace entre l'extrémité de la vis et la tête du rail. Ne pas serrer les vis. Si les vis sont serrées contre le champignon du rail, la machine sera difficile à déplacer le long du rail.

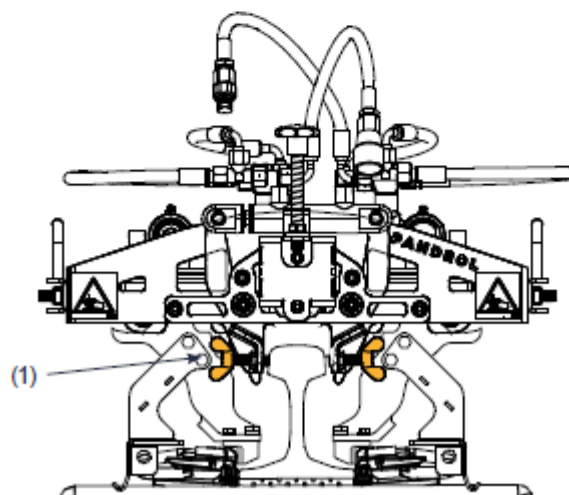


Fig 44.

7.9.3. Ajustement des bras de déclippage

Pour éviter d'endommager l'isolateur, le bras de déclippage est réglé pour s'aligner sur la base du rail

Ajustement

1. Sur une traverse munie de clips, opérer avec précaution pour effectuer un déclippage. S'assurer que le bras ne touche pas l'isolateur .
2. Régler à l'aide de la vis de butée (1) de chaque côté
3. Exécuter un cycle de déclippage pour vérifier le bon fonctionnement..

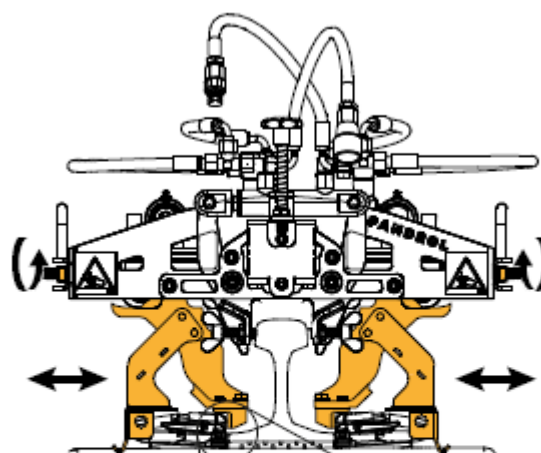


Fig 45.

Align with rail foot →

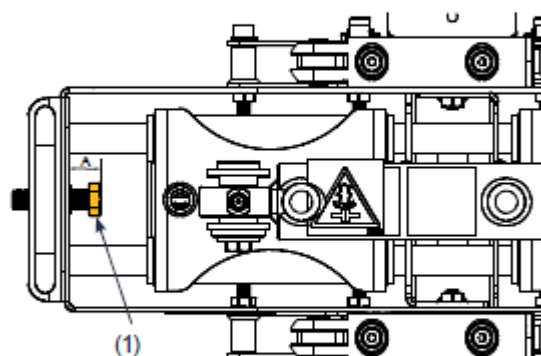


Fig 46.

8. Opération CD100

La CD100 est une machine utilisée par un opérateur qui la pousse à la main.

Pour faire fonctionner l'unité de puissance, vous devez toujours avoir un outil de travail connecté. L'outil de travail est également le support de stationnement sur le rail. Lorsque vous n'utilisez pas l'unité de puissance et ses outils de travail ils doivent être stockés dans leurs boîtes appropriées.

La CD100 est conçue pour clipper et déclipper 2 clips par cycle et n'est pas capable de soulever des traverses ou le rail. Du fait de la conception, l'outil ne peut pas être utilisé au niveau des JIC.



ATTENTION! Lorsque l'équipement est utilisé, l'opérateur doit utiliser des protections des vêtements, c'est-à-dire des pantalons longs, des bottes, des gants, des protections auditives et des lunettes ou un visièr de protection.

8.1. Clippage – Connectez le rail à la traverse

1. Installez la machine sur le rail avec les bras placés de chaque côté du rail. Connectez l'unité du moteur conformément aux instructions de montage. Connectez les tuyaux hydrauliques (assurez-vous qu'ils sont propres avant le raccordement). Assurez-vous d'utiliser les griffes et les bras corrects. Réglez le bouton ON/OFF de l'unité motrice sur ON et tirez sur le starter pour démarrer le moteur.
2. Poussez la machine vers l'avant jusqu'à ce que les griffes soient correctement placées le long des clips. Assurez-vous que les griffes sont placées dans une position appropriée par rapport au clip.
3. Accélérez l'outil à l'aide de l'accélérateur sur la poignée droite. Les bras se contracteront et inséreront les clips.
4. Lorsque les clips sont fixés: activez la poignée gauche pour un mouvement inversé des bras jusqu'à ce que les bras soient dans leur position d'origine. Soulevez légèrement la machine et répétez selon 2-4.

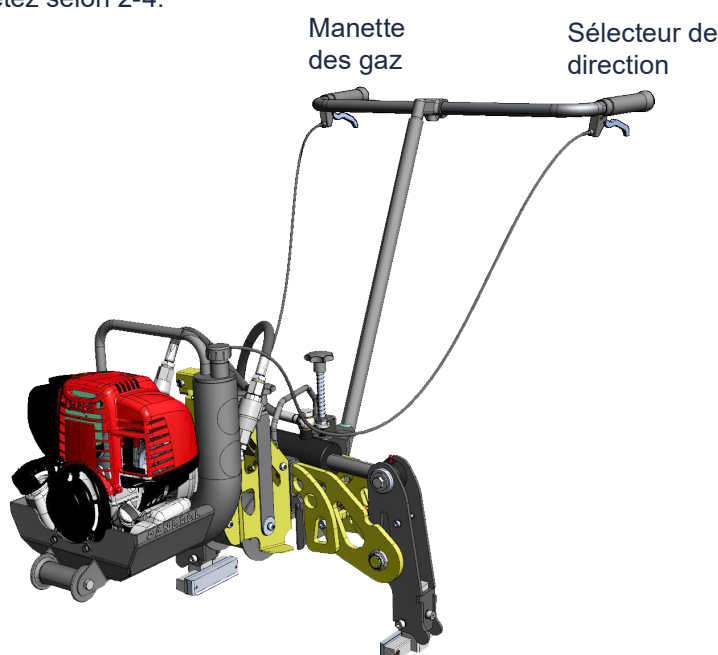


Fig 47.

Les spécifications ci-dessus peuvent être modifiées sans préavis par Pandrol AB.

8.2. Déclippage



AVERTISSEMENT ! Chaque fois que l'équipement doit être utilisé, vérifiez que les flexibles hydrauliques sont propres avant de les raccorder.

1. Placez l'outil de déclippage sur le rail avec les bras de chaque côté. Raccordez le bloc-moteur conformément aux instructions d'installation. Raccordez les flexibles hydrauliques (assurez-vous avant qu'ils sont propres). Assurez-vous d'utiliser les bras et griffes de déclippage corrects. Basculez le bouton ON/OFF du bloc-moteur sur ON et tirez sur le cordon de démarrage pour lancer le moteur.
2. L'opérateur pousse la machine vers l'avant jusqu'à ce que les griffes soient correctement placées sur l'attache.
3. Assurez-vous que les bras et les griffes de déclippage sont correctement positionnés par rapport à l'attache.
4. Assurez-vous qu'il y a un espace de 1-2 mm entre l'attache et la griffe pour un fonctionnement optimal.
5. Faites avancer l'outil avec la poignée droite. Les bras se déplacent maintenant vers l'extérieur et libèrent l'attache.
6. Lorsque l'attache est complètement libérée, appuyez sur la poignée gauche pour repousser les bras à leur position d'origine. Soulevez un peu la machine et avancez-la jusqu'à l'attache suivante ; répétez les points 2 à 6.

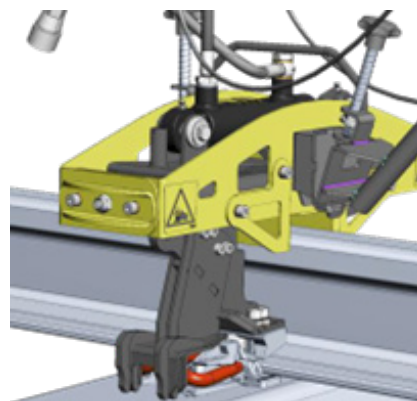


Fig 48.

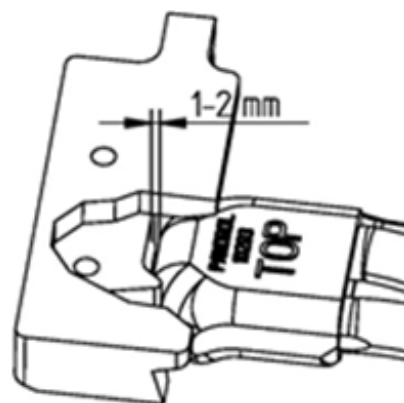


Fig 49.

8.3. Changement d'outils

1. Appuyer sur le bouton d'unité centrale (1) fig 51 pour arrêter la machine et déconnecter les flexibles hydrauliques.
2. Connecter les 2 embouts des flexibles ensemble afin d'éviter l'entrée de la poussière dans le système hydraulique.
3. enlever l'outil de l'unité centrale
4. Ranger l'outil dans sa boîte.
5. Monter l'outil à utiliser selon le chapitre 6.2, 6.3

8.4. Instructions apres utilisation

1. Appuyer sur le bouton d'unité centrale (1) fig 51 pour arrêter la machine et déconnecter les flexibles hydrauliques.
2. Connecter les 2 embouts des flexibles ensemble afin d'éviter l'entrée de la poussière dans le système hydraulique.
3. enlever l'outil de l'unité centrale
4. Ranger l'outil dans sa boîte.



AVERTISSEMENT ! Le bloc-moteur/l'unité d'entraînement doit être éteint et froid avant de retirer l'outil de travail.

9. Opération d'urgence

En cas d'urgence et si les bras de déclippage sont dans leur position intérieure.

1. Avec une poigne importante, soulever le CD100 du rail. Les bras à ressort s'ouvrent pour permettre à l'outil d'être enlevé du rail.
2. Placer le CD100 en position de sécurité hors du rail.

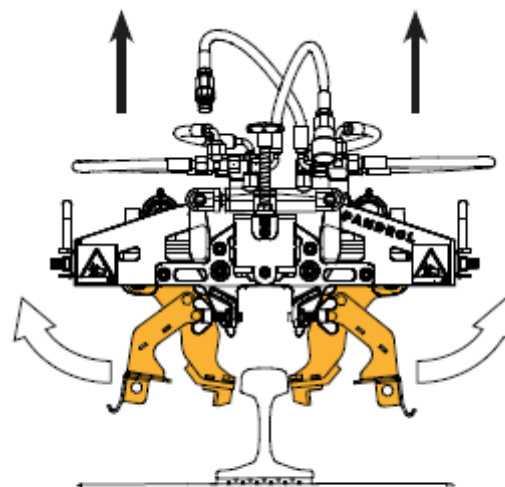


Fig 61.

10. Maintenance



AVERTISSEMENT ! L'entretien et la maintenance doivent toujours être effectués par un personnel qualifié.

La CD100 est conçue pour un entretien minimum. Ses composants ont été sélectionnés pour une longue durée de vie et une qualité élevée.

Le bloc-moteur nécessite :

- Moins de supervision avant et après chaque changement d'équipe.
- Un contrôle plus complet au bout de 100 heures.

La garantie n'est valable que si des pièces de rechange Pandrol AB d'origine sont utilisées.



AVERTISSEMENT ! Tout ajustement, réparation et maintenance doit être effectué avec le moteur éteint et froid et les outils de travail enlevés. Le non respect de ces consignes peut entraîner des blessures mortelles.

10.1. Bloc-moteur/unité d'entraînement

Pièce	Entretien	Fréquence	
		À chaque utilisation	Une fois par an ou toutes les 100 heures
Huile hydraulique	Vérifier le niveau sur la jauge.	X	
Huile hydraulique	Vidange		X
Le bloc-moteur/l'unité complète	Vérifiez les fuites d'huile éventuelles.	X	
Boulons et écrous	Vérifiez/resserrez si nécessaire.	X	
Mécanisme d'accouplement	Lubrifier par pulvérisation d'huile*		X
Moteur Honda	Voir le manuel Honda.	X	X

*) CRC 5-56 ou similaire

10.2. Outil de clippage et de déclippage

Pièce	Entretien	Fréquence	
		À chaque utilisation	Une fois par an ou toutes les 100 heures
Boulons et écrous	Vérifier/resserrer si nécessaire	X	
L'ensemble de l'outil	Vérifiez les fuites d'huile	X	
Mécanisme d'accouplement	éventuelles		X
Cylindre hydraulique	Lubrifier par pulvérisation d'huile*.		X
Boulon	Lubrifier avec de l'huile de lubrification*		X
Dessous	Lubrifier avec de l'huile de lubrification**		X
Flexibles	Vérification de la non présence de craquement ou de fuite	X	X

*) CRC 5-56 ou similaire

**) SKF LGEP2 ou similaire

10.3. Points de graissage

10.3.1.Outil de clippage

(S'applique également à l'autre côté)

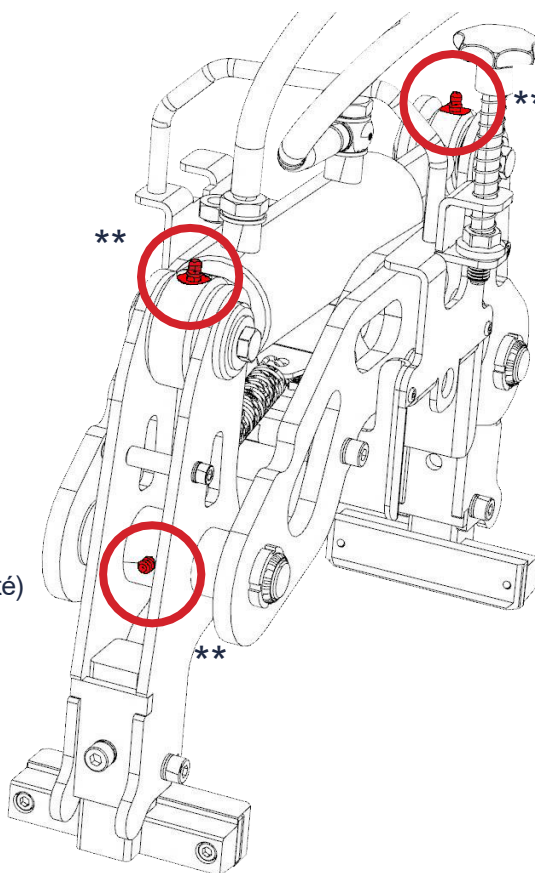


Fig 50.

*) CRC 5-56 ou similaire

**) SKF LGEP2 ou similaire

10.3.2.Outil de déclippage

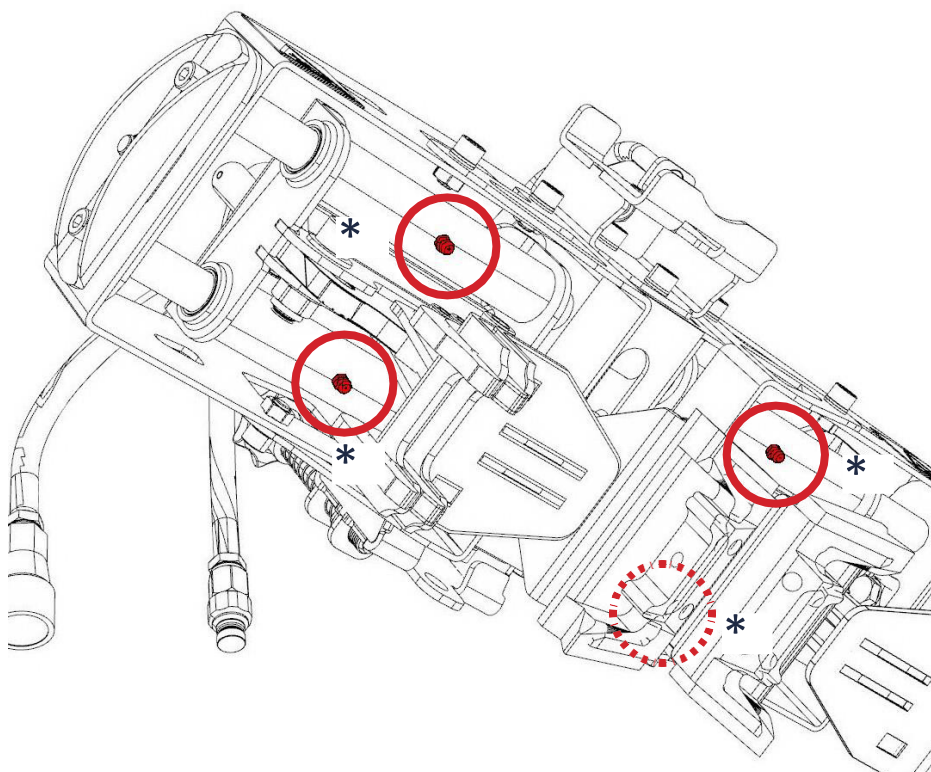
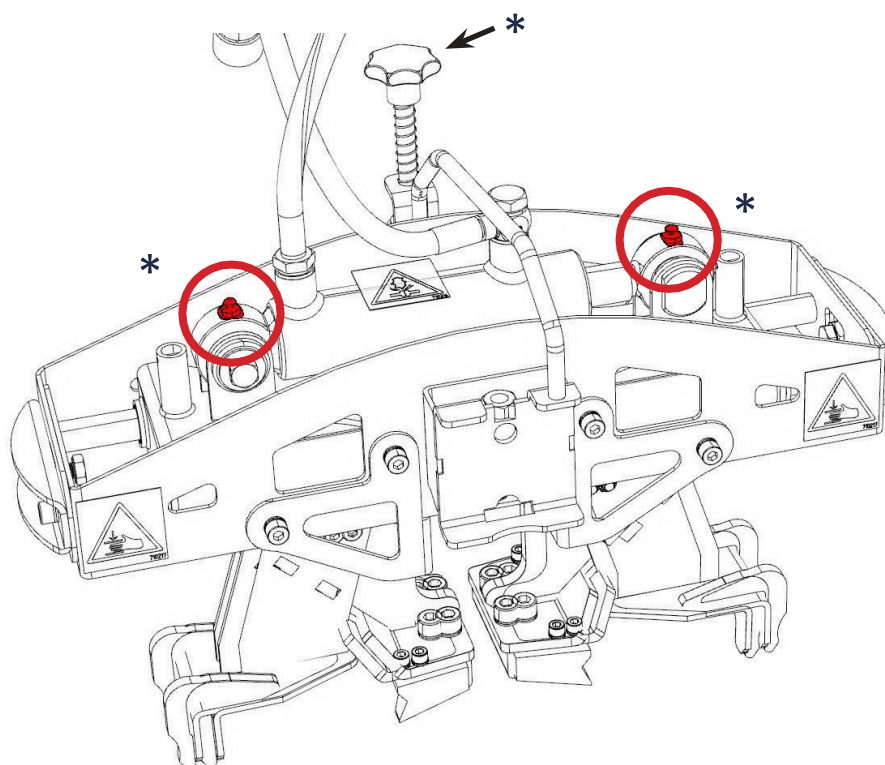


Fig 51.



- *) CRC 5-56 ou similaire
- **) SKF LGEP2 ou similaire

Fig 52.

11. Couple de montage nominal en Nm pour vis en acier

La précontrainte doit être maintenue à un niveau tel que la contrainte de traction et la contrainte de torsion n'excèdent pas la limite d'élasticité du matériau. Sa fonction principale est de serrer les pièces jointes et de créer des efforts de frottement entre les pièces assemblées.

Chez Pandrol AB, nous utilisons essentiellement des vis en acier. Le tableau ci-dessous présente le couple de montage/de serrage nominal des boulons et écrous utilisés.

Ces couples ne s'appliquent pas aux roulements des roues !

Filetage [mm]	Classe de résistance [Nm]		
	8.8	10.9	12.9
5	5,7	8,1	9,7
6	9,8	14	17
8	24	33	40
10	47	65	79
12	81	114	136
14	128	181	217
16	197	277	333
18	275	386	463
20	385	541	649
22	518	728	874
24	665	935	1120
27	961	1350	1620
30	1310	1840	2210
33	1770	2480	2980
36	2280	3210	3850



IMPORTANT

Vérifiez que tous les boulons et écrous sont resserrés au moins toutes les 8 heures jusqu'à ce que 80 heures aient été atteintes. Si nécessaire, resserrez les vis et les boulons.

Il est très important de respecter scrupuleusement les intervalles d'entretien afin de garantir la sécurité.

12. Garantie et service après-vente

12.1. Garantie

Tous les produits Pandrol AB sont couverts par une garantie de 12 mois.

La garantie ne s'applique pas si le défaut résulte d'une mauvaise utilisation, d'une dégradation, d'une modification non autorisée ou si le produit a été exposé à un incendie, à la foudre ou à une surtension.

12.2. Entretien

Vous pouvez faire appel au service après-vente même après l'échéance de la garantie. Contactez votre distributeur ou Pandrol AB.

12.3. Clause de non-responsabilité

Pandrol AB décline toute responsabilité en cas d'utilisation divergente de ce qui est recommandé dans ce manuel.

12.4. Contact

Adresse	Téléphone	Internet et e-mail
Pandrol AB Hyggesvägen 4 824 35 Hudiksvall SUÈDE	+46 (0) 650 165 05	www.pandrol.com info.rosenqvisttrail@pandrol.com

12.5. Déclaration de conformité

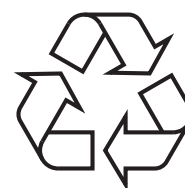
Vous trouverez ci-joint une déclaration de conformité (certificat CE). Cette déclaration est la preuve que la machine bénéficie d'une approbation CE.

12.6. Recyclage et environnement

La durabilité et l'environnement sont importants pour Pandrol. Tous les composants de la machine peuvent être :

- Recyclés
- Pris en charge
- Réutilisés

Nous vous recommandons de suivre les recommandations et règlements locaux de votre région concernant la durabilité et l'environnement.



12.7. Déclaration de conformité

Vous trouverez ci-joint une déclaration de conformité (certificat CE). Cette déclaration est la preuve que la machine bénéficie d'une approbation CE.

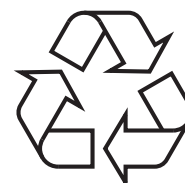
PANDROL	
EC- DECLARATION OF CONFORMITY According to directive 2006/42/EC, Appendix 2A	
Company:	Pandrol AB
Registration no:	556476-1053
Address:	Hyggesvägen 4 824 35 HUDIKSVALL SWEDEN
Assure with these words under our own responsibility that our product:	
Product:	CD100
Machine type:	CD100
	Power Pack: 5014188
	Clipping tool FC/FE: 1100201
	Declipping tool FC: 1100058
	Declipping tool FE/FCX: 5012730
Description:	The CD100 is a versatile hand-held tool for smaller clipping and de-clipping services. It has its own power supply and is ergonomically designed. It is also equipped with a quick release that makes it easy to switch between the various work tools.
Fulfil all the relevant requirements stated in the following directives and standards:	
• Machinery directive	2006/42/EC
• Low voltage directive(LVD)	2006/95/EC
• Electromagnetic compatibility (EMC)	2014/30/EU
• Safety of machinery - General principles for design, risk assessment and risk reduction	EN ISO 12100:2010
• Safety of machinery – Control systems	EN ISO 13849-1:2015
Hudiksvall Pandrol AB Jacob Landström Technical Manager	
The undersigned is authorized to compile the technical documentation.	
Any amendments/changes that are not coordinated with Pandrol AB, lose this certificate, its validity.	
Pandrol AB	
Postadress Pandrol AB Hyggesvägen 4 824 35 Hudiksvall SWEDEN E-post: info.rosengvistrail@pandrol.com	Besöksadress Hyggesvägen 4 824 35 Hudiksvall Säte: Hudiksvall Internet: www.pandrol.com
Telefon 0650-16505 Org. nr. 556476-1053 VAT.nr. SE556476105301	Bank Danske Bank Swift: DABASESX Bank konto nr SE26 1200 0000 0120 6010 8241
	Bankgiro 5102-54740 Plusgiro 8351554-4

12.8. Recyclage et environnement

La durabilité et l'environnement sont importants pour Pandrol. Tous les composants de la machine peuvent être :

- Recyclés
- Pris en charge
- Réutilisés

Nous vous recommandons de suivre les recommandations et règlements locaux de votre région concernant la durabilité et l'environnement.





PANDROL

En savoir plus sur
pandrol.com

Pandrol AB
Hyggesvagen 4
824 34 Hudiksvall
Suède
+46 650 16505
info.rosenqvistrail@pandrol.com

©Pandrol

Partners in excellence