



FEROX 200

MANUAL



SCANMASKIN
MACHINES-MINERALS-KNOW-HOW

FEROX 200

Kära kund!

Tack för att du har valt Scanmaskin.

Vi önskar dig lycka till med din nya Ferox 200 och hoppas att den lever upp till dina förväntningar.

Scanmaskin Sverige AB



Per-Anders Bardh
CEO

Adress:

Scanmaskin Sweden AB Box
187
SE-437 22 Lindome/Göteborg
Sverige
Telefon: +46 (0) 31 99 49 70
Fax: +46 (0) 31 99 48 70
www.scanmaskin.com

Viktig information!

Den här manualen behandlar endast **"Ferox 200"**.

Om **Ferox 200** används för andra ändamål eller hanteras på annat sätt än som anges i denna bruksanvisning, fransäger sig Scanmaskin Seden AB allt ansvar.

Uppmärksamma särskilt avsnittet *"4. Säkerhetsföreskrifter"*. Läs manualen innan du använder **Ferox 200**.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1	Maskintillämpningar	5
2	Teknisk information	5
2.1	Ytfräs.....	5
2.2	Verktyg	6
3	Verktygens tillämpningar	6
4	Säkerhetsföreskrifter	6
6	Byte av trumma	7
7	Justering av trumman.....	7
8	Underhåll och rengöring	8
8.1	Lager	8
8.3	Drivremmen	9
8.4	Rengöring	9
9	Figurer	9
10	Bilaga.....	10
11	EG-försäkran om överensstämmelse	20
12	Kontaktinformation	21

1 MASKINTILLÄMPNINGAR

Utjämning av horisontella, torra golv såsom betong- och stålytor med eller utan beläggning och asfalt med utjämningsverktyg. Maskinen kan endast användas utomhus vid torrt väder. Maskinen får endast köras med en stoftavskiljare rekommenderad av Scanmaskin.

2 TEKNISK INFORMATION

2.1 Ytfräs

Avverkningsbredd	200 mm (8 tum)	
Bredd	36 cm (14 tum)	
Längd	80 cm (31 tum)	
Höjd	97 cm (38 tum)	
Vikt	52 kg (115 lbs)	
Stoftport $\varnothing$	50 mm (2 tum)	
Höjdjustering	Handratt och spak	
Elmotor	Europa	USA
	230 V, 2,0	110 V, 1,5
	kW, 50 Hz	hk, 60 Hz
	400 V, 3,0	230 V, 3,0
	kW, 50 Hz	hk, 60 Hz
Honda petrol	5,5 hk	
Andra motorer	På begäran	
Genomsnittligt accelerationsvärde ahv^*	6,0 m/s ²	
Bullernivå L_{wa}^*	107 dB(A)	
Bullernivå L_{eq}^*	97 dB(A)	

*Alla specifikationer är ungefärliga och föremål för bekräftelse.
De ska endast användas som en riktlinje.

2.2 Verktyg

Cylinder $\varnothing$	108 mm
Fräsaxel $\varnothing$	12 mm
Antal axlar	4
TCT-fräs	46/5
Fräskärare	46/20
Fräskär	46
Fräsaxel $\varnothing$	46 mm
Antal TCT-fräsar	76
Antal fräskärare	24

3 VERKTYGENS TILLÄMPNINGAR

TCT-fräsar	Slitstarka fräsar med lång livslängd för all strukturering, hyvling, utjämning och räffling av betong. Kan också användas för borttagning av vägmarkeringar, tak med stenflis och spricklack.
Fräskärare	Används primärt för borttagning av termoplastiska markeringar på vägar/landningsbanor. De är kostnadseffektiva och ytterst effektiva eftersom de är doppade i volframkarbid. Det finns ett brett utbud av frästorlekar.
Fräskär	Fräskären är värmebehandlade för borttagning av färgskikt och cementslam från ny betong. De kan också avlägsna fett, smuts och isbeläggningar.

4 SÄKERHETSFÖRESKRIFTER



Observera! Betongytfräsarna Ferox 200 är konstruerade enligt existerande säkerhetsföreskrifter och -bestämmelser. Dessa tekniska försiktighetsåtgärder får under inga omständigheter tas bort eller modifieras. Beakta även följande under drift av maskinen:

1. Ytfräsarna ska alltid användas med alla säkerhetsskydd och tekniska försiktighetsåtgärder.
2. Operatören får aldrig lämna maskinen under drift.
3. Alla roterande delar måste bringas till stillestånd innan maskinen lämnas. De elektriska modellerna måste koppla från elnätet. Se till att maskinen inte kan rulla iväg eller förflytta sig.
4. Alla säkerhetsskydd måste monteras tillbaka efter underhåll och justering.
5. Om bullernivån överskrider 90 dB (A) måste hörselskydd användas. Anslut en stoftavskiljare till ytfräsen om mycket stoft produceras under arbetet.

5 ANVÄNDNING

Efter montering av lämpliga verktyg kan ytfräsen användas. Sänk ytfräsen till driftpositionen med spaken. Vrid handratten för höjdjustering tills verktygen är nedsänkta till golvet och tills du kan uppnå önskad finish.



Observera: Om verktygen sänks alltför mycket försämras maskinens prestanda. Du kommer också att förstöra axlarna i trumman och maskinens lager.



Observera: Slå aldrig på ytfräsens motor när verktygen fortfarande vidrör golvet. Lyft alltid upp maskinen så att verktygen inte vidrör golvet och slå sedan på motorn. Stora mängder stoft kan undvikas genom att ansluta en stoftavskiljare till stoftporten.

6 BYTE AV TRUMMA



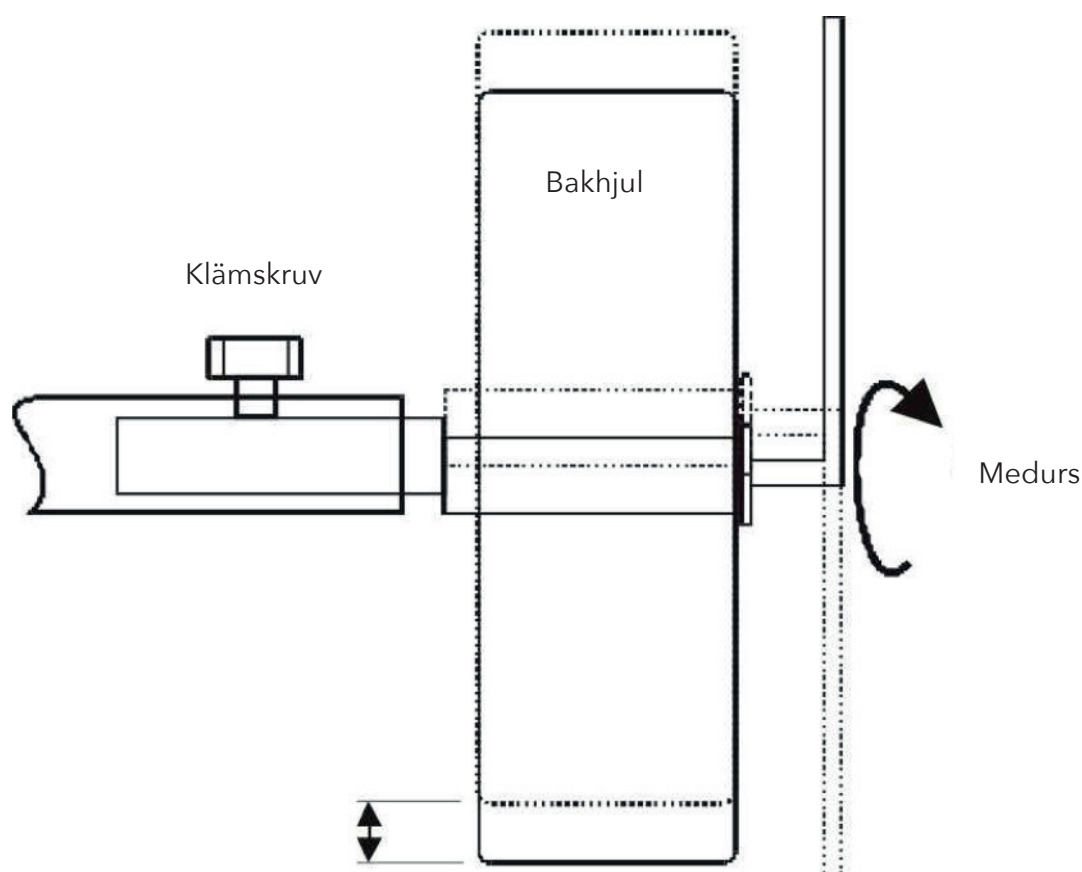
Observera! Maskinen måste bringas till fullständigt stillestånd innan underhåll. Koppla alltid från maskinen om det är en elektrisk modell.

- Lyft maskinen med spaken så att verktygen är en bra bit undan golvet.
- Skruva ur skruvarna på höger plåt (M10, nyckelbredd 17 mm)
- Ta försiktigt bort sidoplåten.
- Ta ut trumman. Ta bort de utslitna verktygen. Kontrollera axlarna och trumman beträffande slitage. Byt vid behov till nya verktyg på trumman.
- Smörj skaftet som trumman ska monteras på.
- Montera tillbaka sidoplåten.

7 JUSTERING AV TRUMMAN

Under driften av ytfräsen Ferox 200 eller efter att trumman har ändrats eller bytts ut kan det hända att trumaxeln och axeln för bakhjulen inte längre är inriktade. Detta leder till ett ojämnt spår på golvet. Den ena sidan av trumman vidrör golvet innan den andra sidan och avverkar därför mer ytmateriel på den sidan.

Ett av de två bakhjulen är monterat på en excenteraxel (se figur).



Gör på följande sätt om trumman måste justeras:

Placera ytfräsen på ett jämnt golv. Lyft maskinen med handratten för höjdjustering tills alla verktyg är en bra bit undan golvet. Lossa excenteraxelns klämskruv. På den andra sidan av bakhjulet sitter en skruv som håller fast hjulet på axeln. Genom att vrida skruven vrids även excenteraxeln. Ytfräsen rör sig upp och ner på en sida. Vrid alltid skruven medurs. Om den vrids moturs lossnar skruven. Fortsätt att vrida tills alla verktyg på trumman har samma avstånd till golvet. Dra åt klämskraven igen.

8 UNDERHÅLL OCH RENGÖRING

8.1 Lager

Alla lager är livstidsinfettade.

8.2 Höjdjustering och leder

Alla leder måste smörjas regelbundet med ett standard maskinfett.

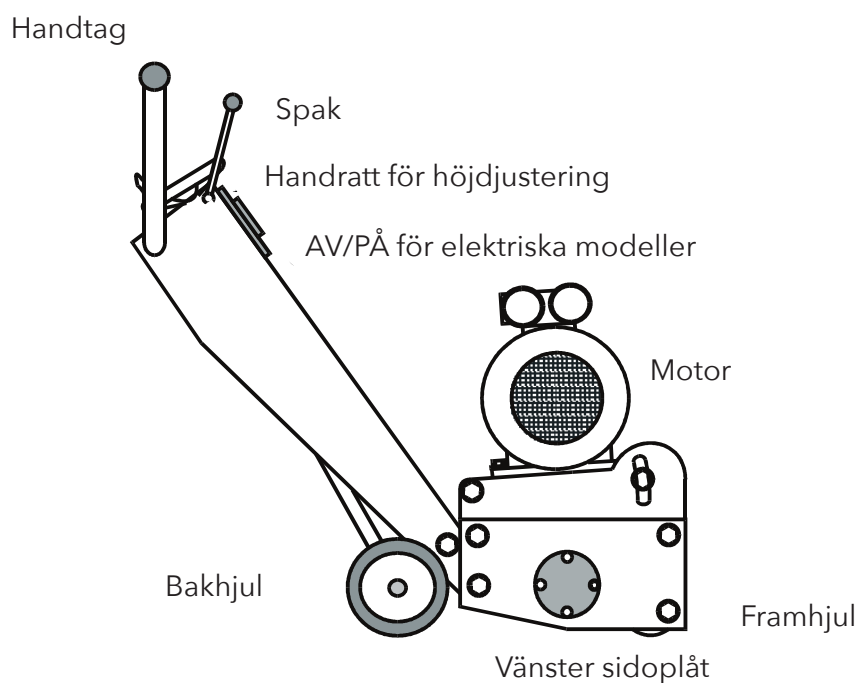
8.3 Drivremmen

Kontrollera remmarna ungefär var 30:e drifttimma. Du behöver lyfta upp motorfästet för att spänna remmen. Lossa fästets 4 M10-skrivar. De främre skruvarna sitter i två spår. Lyft upp fästet tills remmarna är spända. Dra åt skruvarna igen.

8.4 Rengöring

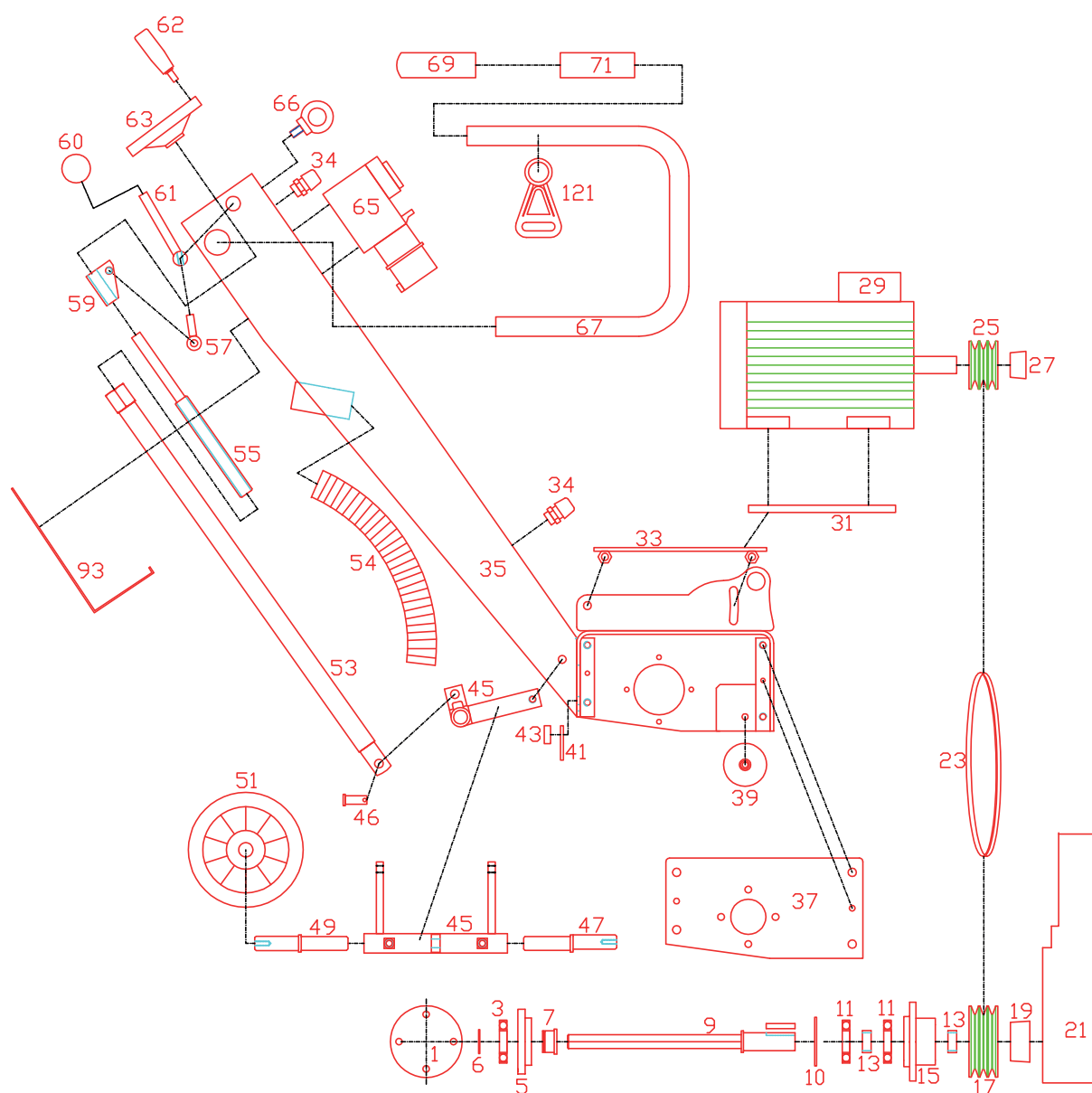
Regelbunden rengöring av maskinen förlänger livslängden för alla komponenter och verktyg i ytfräsen.

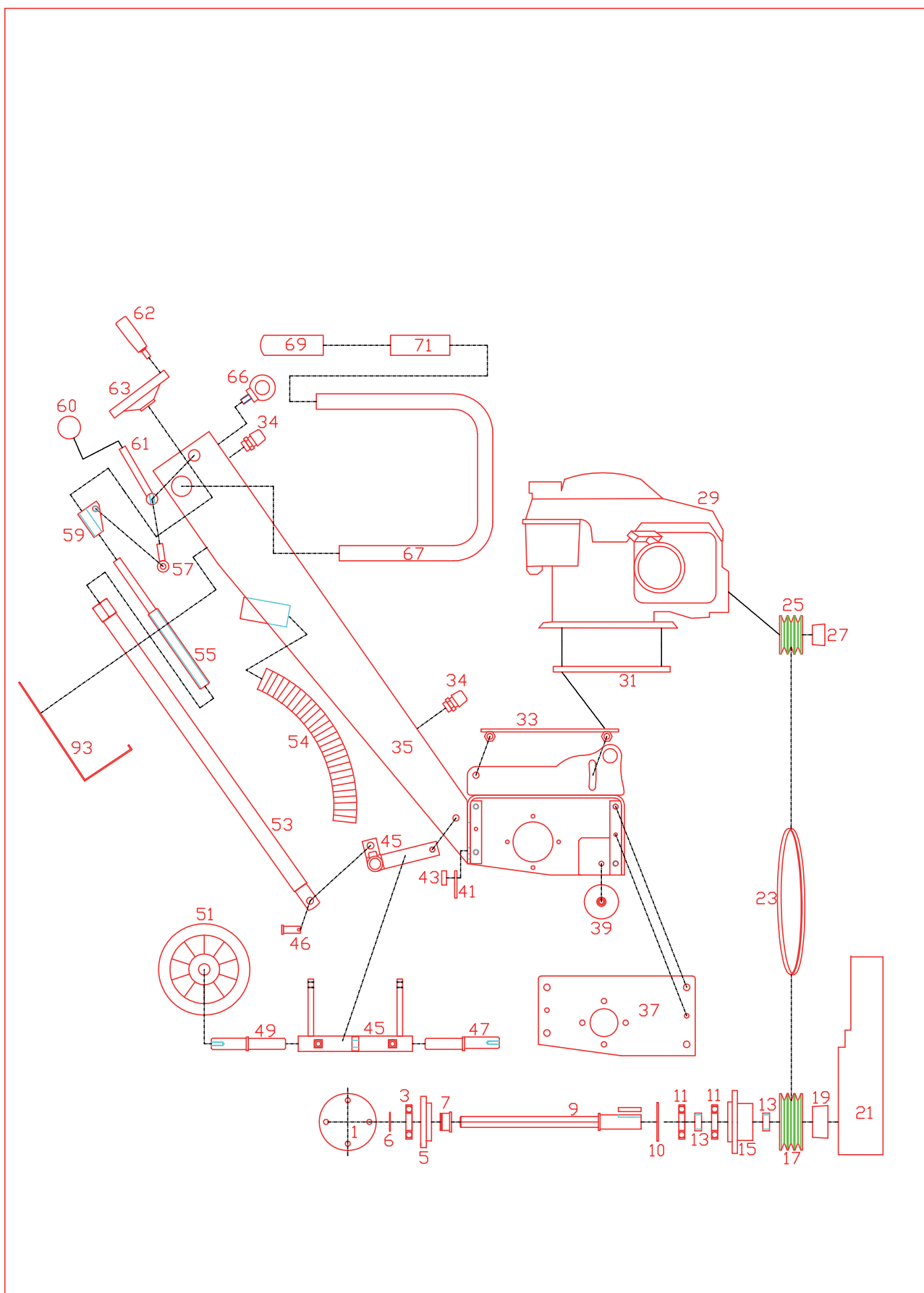
9 FIGURER

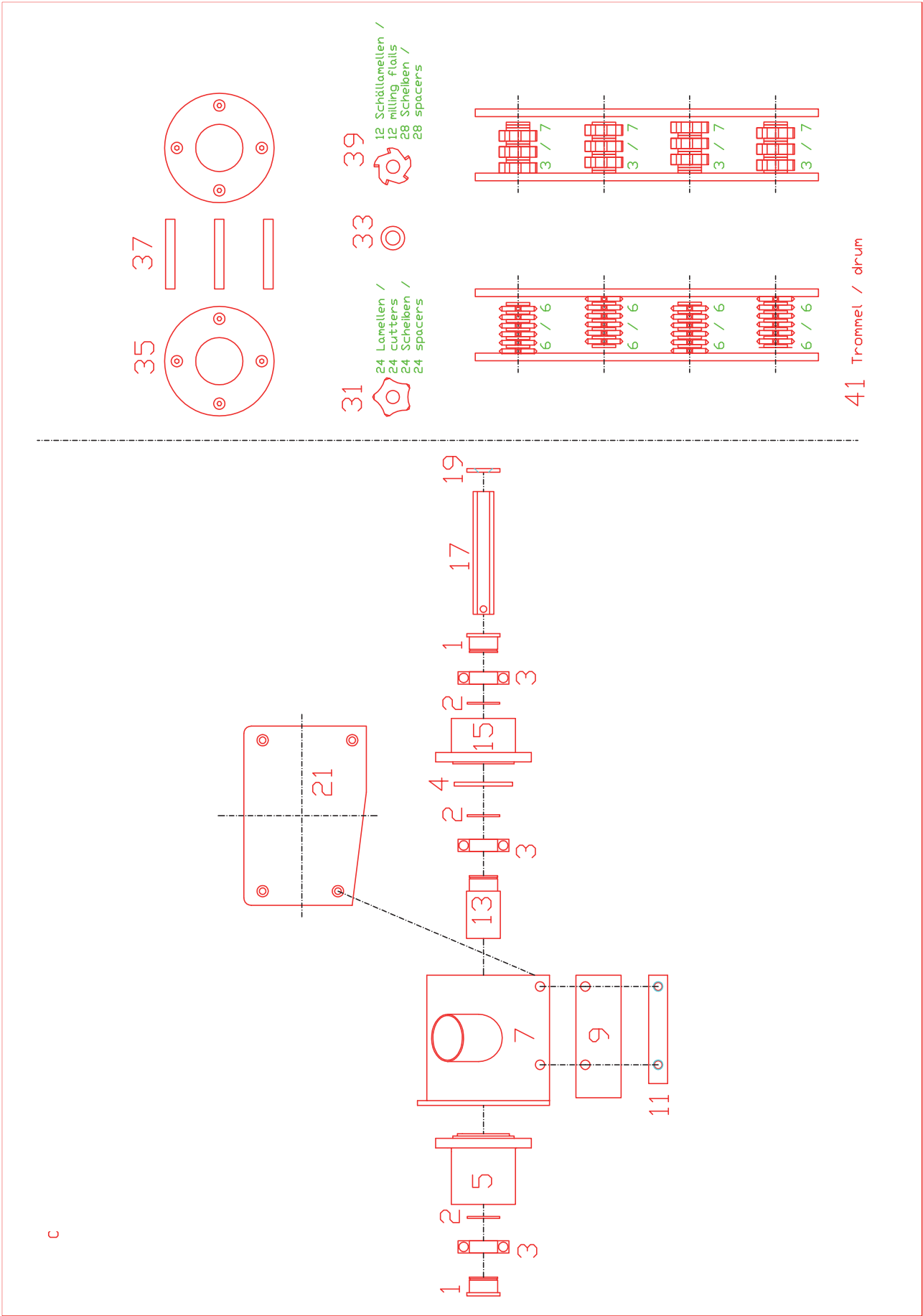


10 BILAGA

Ferox 200 WS 230 V

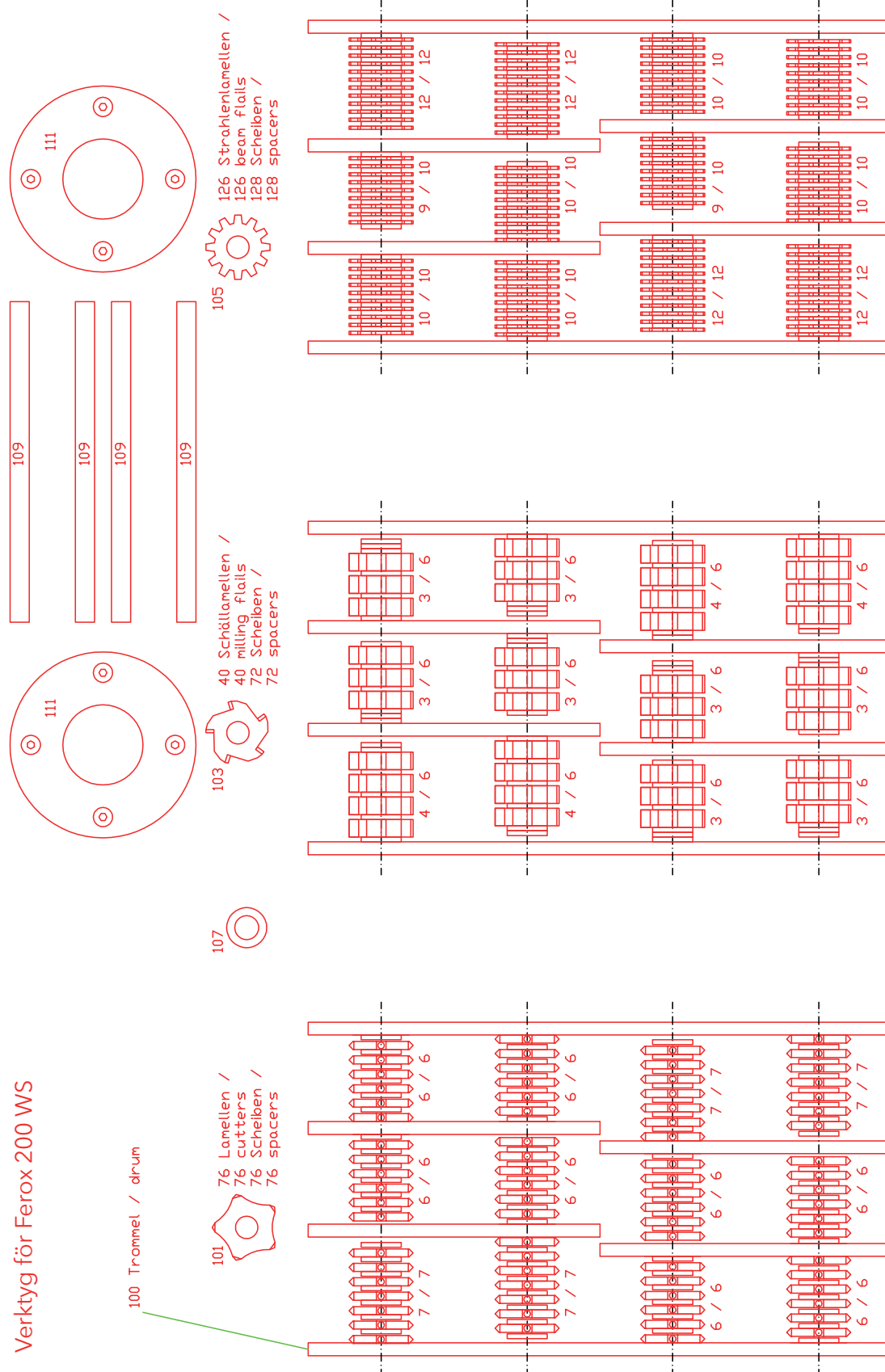








Verktg för Ferox 200 WS



Pos.	Part No.	Description	Quantity
001	17-10-05-01	Lid Bearing Housing	1
003	61-20-60-06	Bearing	1
005	17-17-05-02	Right Bearing Housing	1
006	61-30-00-30	Circlip	1
007	17-21-07-02	Hexagon Bush	1
009	17-21-07-01	Drive Shaft	1
010	61-30-01-47	Circlip	1
011	61-20-60-05	Bearing	2
013	17-10-07-03	Spacer Bearing Housing	2
015	17-17-06-01	Left Bearing Housing	1
017	90-24-95-3TB	Drum Pulley	1
019	90-24-16-10-25	Taperlock	1
021	17-10-04-00	Belt Cover CT200	1
023	70-24-10-710	Belt	3
025	90-24-63-3TB	Motor Pulley	1
027	90-24-11-08-24	Taperlock	1
029	55-03-00-20	Motor	1
031	17-10-10-01	Motor Spacer	2
033	17-10-02-01	Motor Bracket	1
034	50-20-23-M-20	Cable Gland	2
035	17-10-01-00	Machine Frame	1
037	17-10-01-02	Side Plate	1
039	80-20-60-40	Front Wheel	1
041	70-23-02-30	Rubber Sealing	1
043	17-10-11-01	Bracket for Rubber Sealing	1
045	17-10-09-01	Rear Swing Arm	1
046	60-33-12-25	Pin for lifting Rod	1
047	30-10-08-05	Eccentric Axis	1
049	30-10-08-04	Axis	1
051	80-20-31-60	Wheel	2
053	17-10-08-03	Lifting Rod	1
054	70-25-03-50	Dusthose	1
055	17-10-08-02	Height Adjustment Spindle	1
057	61-50-10-40	Eye Screw	1
059	17-10-08-01	Spindle Nut	1
060	90-21-45-12	Ball Head	1
061	17-10-13-01	Lever Height Adjustment	1
062	90-21-95-51	Knob for Handwheel	1
063	90-21-95-50	Level Adjustment Wheel	1
065	50-20-10-20-K	Switch	1
066	580 C15 M10 VZ	Ring Bolt	2
067	18-10-07-01	Handle Pipe	1
069	70-21-26-10	Rubber Grip	1
071	70-21-26-11	Rubber Grip open	1
093	18-10-01-05	Handle Arm Cover	1
100	95-10-200-T	Drum	1
101	95-16-45-05	TC Cutters 45 / 5	1
103	95-16-42-10	Milling Flail 42 / 10	1
105	95-16-42-12	Beam Flails 42 / 12	1
107	95-16-24-13	Spacer	1
109	95-10-200-A	Axis for Drum	4
111	95-10-200-S	Drum Side Disc	2
121	90-20-00-24	Strain-Relief	1

Pos.	Part No.	Description	Quantity
001	17-10-05-01	Lid Bearing Housing	1
003	61-20-60-06	Bearing	1
005	17-17-05-02	Right Bearing Housing	1
006	61-30-00-30	Circlip	1
007	17-21-07-02	Hexagon Bush	1
009	17-21-07-01	Drive Shaft	1
010	61-30-01-47	Circlip	1
011	61-20-60-05	Bearing	2
013	17-10-07-03	Spacer Bearing Housing	2
015	17-17-06-01	Left Bearing Housing	1
017	90-24-95-3TB	Drum Pulley	1
019	90-24-16-10-25	Taperlock	1
021	17-10-04-00	Belt Cover CT200	1
023	70-24-10-710	Belt	3
025	90-24-63-3TB	Motor Pulley	1
027	90-24-11-08-28	Taperlock	1
029	55-03-00-30	Motor	1
033	17-10-02-01	Motor Bracket	1
034	50-20-23-M-20	Cable Gland	2
035	17-10-01-00	Machine Frame	1
037	17-10-01-02	Side Plate	1
039	80-20-60-40	Front Wheel	1
041	70-23-02-30	Rubber Sealing	1
043	17-10-11-01	Bracket for Rubber Sealing	1
045	17-10-09-01	Rear Swing Arm	1
046	60-33-12-25	Pin for lifting Rod	1
047	30-10-08-05	Eccentric Axis	1
049	30-10-08-04	Axis	1
051	80-20-31-60	Wheel	2
053	17-10-08-03	Lifting Rod	1
054	70-25-03-50	Dusthose	1
055	17-10-08-02	Height Adjustment Spindle	1
057	61-50-10-40	Eye Screw	1
059	17-10-08-01	Spindle Nut	1
060	90-21-45-12	Ball Head	1
061	17-10-13-01	Lever Height Adjustment	1
062	90-21-95-51	Knob for Handwheel	1
063	90-21-95-50	Level Adjustment Wheel	1
065	50-20-10-30-K	Switch	1
066	580 C15 M10 VZ	Ring Bolt	2
067	18-10-07-01	Handle Pipe	1
069	70-21-26-10	Rubber Grip	1
071	70-21-26-11	Rubber Grip open	1
093	18-10-01-05	Handle Arm Cover	1
100	95-10-200-T	Drum	1
101	95-16-45-05	TC Cutters 45 / 5	1
103	95-16-42-10	Milling Flail 42 / 10	1
105	95-16-42-12	Beam Flails 42 / 12	1
107	95-16-24-13	Spacer	1
109	95-10-200-A	Axis for Drum	4
111	95-10-200-S	Drum Side Disc	2

Pos.	Part No.	Description	Quantity
001	17-10-05-01	Lid Bearing Housing	1
003	61-20-60-06	Bearing	1
005	17-17-05-02	Right Bearing Housing	1
006	61-30-00-30	Circlip	1
007	17-21-07-02	Hexagon Bush	1
009	17-21-07-01	Drive Shaft	1
010	61-30-01-47	Circlip	1
011	61-20-60-05	Bearing	2
013	17-10-07-03	Spacer Bearing Housing	2
015	17-17-06-01	Left Bearing Housing	1
017	90-24-95-3TB	Drum Pulley	1
019	90-24-16-10-25	Taperlock	1
021	17-10-04-00	Belt Cover CT200	1
023	70-24-10-737	Belt	3
025	90-24-63-3TB	Motor Pulley	1
027	90-24-11-08-HON	Taperlock	1
029	56-GX-160-K1-4	Engine Honda	1
031	17-10-10-01-H	Engine Spacer	2
033	17-10-02-01	Motor Bracket	1
034	50-20-23-M-20	Cable Gland	2
035	17-10-01-00	Machine Frame	1
037	17-10-01-02	Side Plate	1
039	80-20-60-40	Front Wheel	1
041	70-23-02-30	Rubber Sealing	1
043	17-10-11-01	Bracket for Rubber Sealing	1
045	17-10-09-01	Rear Swing Arm	1
046	60-33-12-25	Pin for lifting Rod	1
047	30-10-08-05	Eccentric Axis	1
049	30-10-08-04	Axis	1
051	80-20-31-60	Wheel	2
053	17-10-08-03	Lifting Rod	1
054	70-25-03-50	Dusthose	1
055	17-10-08-02	Height Adjustment Spindle	1
057	61-50-10-40	Eye Screw	1
059	17-10-08-01	Spindle Nut	1
060	90-21-45-12	Ball Head	1
061	17-10-13-01	Lever Height Adjustment	1
062	90-21-95-51	Knob for Handwheel	1
063	90-21-95-50	Level Adjustment Wheel	1
066	580 C15 M10 VZ	Ring Bolt	2
067	18-10-07-01	Handle Pipe	1
069	70-21-26-10	Rubber Grip	1
071	70-21-26-11	Rubber Grip open	1
093	18-10-01-05	Handle Arm Cover	1
100	95-10-200-T	Drum	1
101	95-16-45-05	TC Cutters 45 / 5	1
103	95-16-42-10	Milling Flail 42 / 10	1
105	95-16-42-12	Beam Flails 42 / 12	1
107	95-16-24-13	Spacer	1
109	95-10-200-A	Axis for Drum	4
111	95-10-200-S	Drum Side Disc	2

Pos.	Part No.	Description	Quantity
001	17-21-07-02	Hexagon Bush	2
002	61-30-00-30	Circlip	3
003	61-20-60-06	Bearing	3
004	472-47	Circlip	1
005	17-17-13-01	Bearing Housing main Frame	1
007	17-10-12-00	Edger Frame	1
009	70-23-02-31	Rubber Sealing	1
011	17-10-12-05	Bracket Rubber Sealing	1
013	17-21-13-04	Connector Drum Axis	1
015	17-17-13-02	Bearing Housing	1
017	17-21-13-02	Drum Axis	1
019	17-10-12-06	Washer Drum Axis	1
021	17-10-12-02	Edger Lid	1
031	95-16-45-05	TC Cutters 45 / 5	1
033	95-16-24-13	Spacer	1
035	95-10-200-S	Drum Side Disc	2
037	95-10-60-A	Shaft for Drum	4
039	95-16-42-10	Milling Flail 42 / 10	1
041	95-10-60-T	Drum	1

11 EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

I enlighet med EEC maskindirektiv 2006/42/EG från den 17 maj 2006, bilaga II A

Intygar vi härmed att följande beskrivna maskin i sin konstruktion, i sitt begrepp och i vårt utförande överensstämmer med alla relevanta väsentliga hälso- och säkerhetskrav i EG Maskindirektiv 2006/42/EG i dess ändrade lydelse och de nationella lagar och andra författningar som antar detta direktiv. Denna deklaration är inte längre giltig om maskinen modifieras utan vårt godkännande.

Tillverkare: Contec Maschinenbau & Entwicklungstechnik GmbH, Hauptstraße 146, 57518 Alsdorf, Tyskland

Beskrivning av maskinen:

Funktion:	Betongytfräs	Modell:	Ferox 200
Serienummer		År	

Produktens överensstämmelsen med ytterligare gällande riktlinjer/författningar förklaras:

EMV-Richtlinie (2004/108/EG) von 15. December 2004

Andra applicerade harmoniserade standarder och specifikationer i synnerhet:

DIN EN 12100 Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, : Grundsätzliche Terminologie, Methodik, Risikobeurteilung

DIN EN 60204-1 Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen, Teil1: Allgemeine Anforderungen

Person auktoriserad för teknisk dokumentering: Johannes Greb, Technical Manager

Alsdorf, 05.03.18



12 KONTAKTINFORMATION

Sverige (huvudkontor)

Heljesvägen 10
Box 187
SE-437 22 Lindome

Telefon: +46 (0) 31 99 49 70
Fax: +46 (0) 31 99 48 70
E-post: info@scanmaskin.se
Webbplats: www.scanmaskin.se

Danmark

Torvegade 22
DK-7330 Brande
Telefon: +45 97 1
8 00 58
Fax: +45 97 18 45 58
E-post: info@scanmineral.dk
Webbplats: www.scanmaskin.se

Norge

Maridalsveien 91
NO-0461 Oslo
Telefon: +47 63 87 60 00
Fax: +47 63 87 60 01
E-post: info@scanmaskin.no
Webbplats: www.scanmaskin.no

Finland

Raudoittajantie 3 A
FIN-06450 Porvoo/Borgå
Telefon: +358 10 292 4700
E-post: info@scanmaskin.fi
Webbplats: www.scanmaskin.fi

USA

18868 72nd AVE S
WA-98032 KENT
Telefon: +1 425 209 0147
E-post: info@scanmaskin.com
Webbplats: www.scanmaskin.com

FEROX 200

Dear Customer!

Thank you for choosing Scanmaskin as your supplier.
We wish you all the best with your new Ferox 200 and hope that it meets your expectations.

Scanmaskin Sverige AB



Per-Anders Bardh
CEO

Address:
Scanmaskin Sweden AB
Box 187
SE-437 22 Lindome / Gothenburg
Sweden
Telephone: +46 (0) 31 99 49 70
Fax: +46 (0) 31 99 48 70
www.scanmaskin.com

Important Information!

This Manual only concerns **"Ferox 200"**.

If **Ferox 200** is used for other purposes or handled in ways other than that described in this Manual, Scanmaskin Sweden AB disclaims all responsibility.

Especially note the section *"4. Safety rules"*. Read the Manual before using the **Ferox 200**.

TABLE OF CONTENT

1	Machine applications	25
2	Technical data	25
2.1	Planer.....	25
2.2	Tools	26
3	Applications of the tools	26
4	Safety rules	26
6	Changing the drum	27
7	Adjusting the drum.....	27
8	Maintenance and Cleaning	28
8.1	Bearings	28
8.3	Belt drive	29
8.4	Cleaning.....	29
9	Diagram	29
10	Appendix	30
11	EC-Declaration of Conformity	40
12	Contact information	41

1 MACHINE APPLICATIONS

Planing of horizontal, dry floors such as concrete and steel surfaces with or without a coating and asphalt using planing tools. The use of the machine outside is only possible in dry weather. The operation must only be carried out in conjunction with a from Scanmaskins recommended dust collector.

2 TECHNICAL DATA

2.1 Planer

Width of cut	200 mm (8 in)	
Width	36 cm (14 in)	
Length	80 cm (31 in)	
Height	97 cm (38 in)	
Weight	52 kg (115 lbs)	
Dust port $\varnothing$	50 mm (2 in)	
Height adjustment	Hand wheel and lever	
Electric motor	Europe	USA
	230 V, 2.0	110 V, 1.5
	kW, 50 Hz	hp, 60 Hz
	400 V, 3.0	230 V, 3.0
	kW, 50 Hz	hp, 60 Hz
Honda petrol	5.5 hp	
Other motors	On request	
Average value of acceleration a_{hv} *	6,0 m/s ²	
Noise level L_{wa} *	107 dB(A)	
Noise level L_{eq} *	97 dB(A)	

*All specifications are approximate and subject to confirmation.
They should only be used as a guide.

2.2 Tools

Drum ϕ	108 mm
Cutter shaft ϕ	12 mm
Number of shafts	4
TCT Cutter	46/5
Milling cutter	46/20
Beam flails	46
Cutter ϕ	46 mm
Number of TCT Cutters	76
Number of milling cutters	24

3 APPLICATIONS OF THE TOOLS

TCT Cutters	Heavy duty, long life cutters for all concrete texturing, scabbling, planing and grooving applications. Also used for removal of road markings, roof chippings and brittle coatings.
Milling cutters	Primarily for the removal of thermoplastic road / runway markings. Tipped with tungsten carbide they are cost effective and highly efficient. A range of cutter dimensions are available.
Beam flails	Heat treated cutters for the removal of paint coatings and laitance from new concrete. Also for removing grease, dirt and ice deposits.

4 SAFETY RULES



Attention ! The Ferox 200 floor planers are constructed according to existing safety rules and regulations. These technical precautions should not be removed or changed under any circumstances. While operating the machines the following points should also be kept in mind:

1. The planers should always be operated with all safety covers and technical precautions.
2. The operator should never leave the machine during operation.
3. Before leaving the machine all rotary parts should be brought to a stand still. The electric models must be disconnected from the mains. Make sure that the machine cannot roll or move by itself.
4. After maintenance and adjustment all safety covers must be reattached.
5. If the noise level exceeds 90 dB(A) ear protectors must be worn. In the event of a large amount of dust during operation connect a dust collector to the planer.

5 OPERATING

After mounting the appropriate tools the operation of the planer can begin. Lower the planer with the lever to the operating position. Turn the hand wheel of the height adjustment until the tools are lowered to the floor and until you achieve the required finish.



Attention: Lowering the tools too much decreases the performance of the machine. You will also destroy the shafts in the drum and the bearings of the machine.



Attention: Never switch the motor of the planer on while the tools still touch the floor. Always lift the machine and the tools clear from the floor and then switch the motor on. Heavy dust can be avoided by connecting a dust collector to the dust port.

6 CHANGING THE DRUM



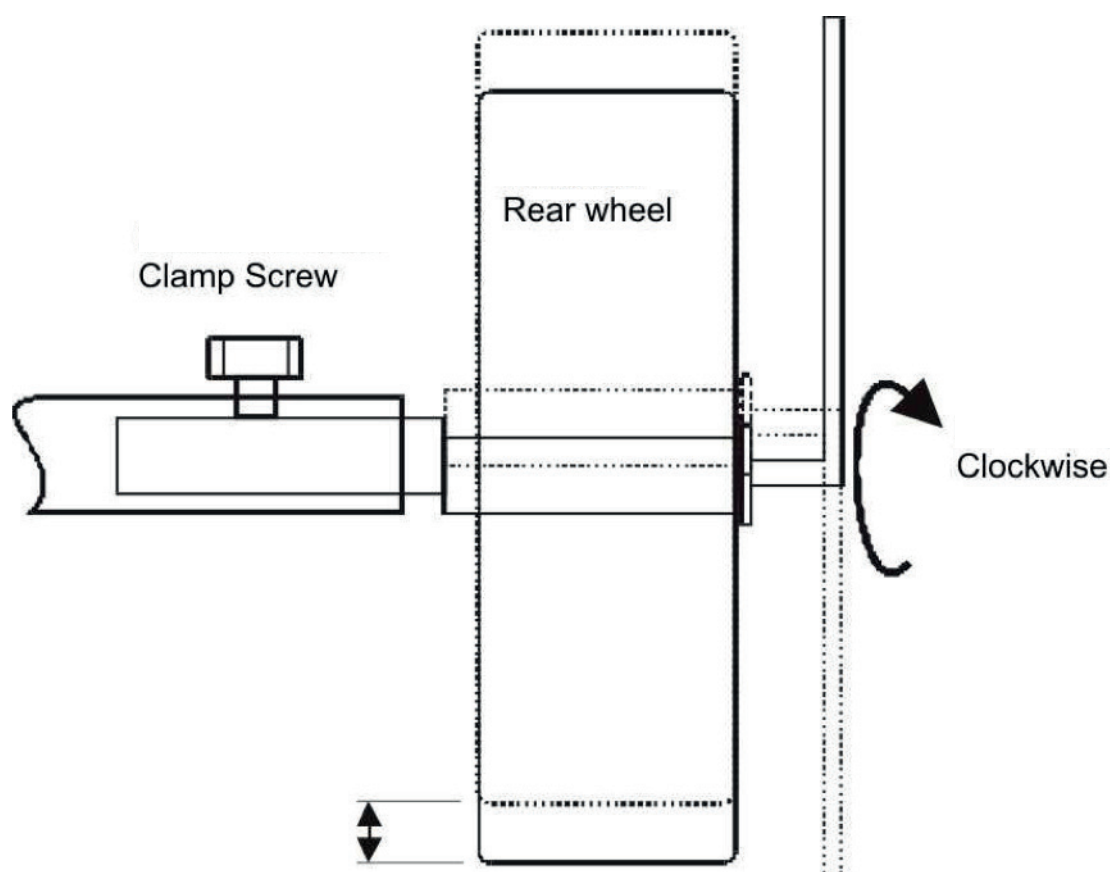
Attention: Before any maintenance, the machine must be brought to a complete stand still. Always disconnect the machine if it is an electric model.

- Lift the machine with the lever so that the tools are well clear of the floor.
- Unscrew the screws on the right side plate (M10, Key width 17 mm)
- Carefully remove the side plate.
- Take out the drum. Remove worn out tools. Check shafts and drums for wear and tear. If necessary replace new tools on the drum.
- Push drum on freshly greased shaft.
- Reconnect side plate.

7 ADJUSTING THE DRUM

During the operation of the Ferox 200 floor planer or after a drum has been changed or replaced, the drum shaft and the rear wheel axis can fall out of alignment. This results in an uneven track on the floor. On one side the drum touches the floor before the other and therefore removes more surface material on this side.

One of the two rear wheels is mounted on an eccentric shaft (see diagram).



If the drum has to be adjusted proceed as follows:

Place the planer on an even floor. Lift the machine with the height adjustment hand wheel, until all the tools are well clear of the floor. Loosen the clamping screw of the eccentric shaft. On the other side of the rear wheel is a screw which keeps the wheel on the shaft. Turning the screw will also turn the eccentric shaft. The floor planer moves up and down on one side. Always turn the screw clockwise. Anti clockwise would loosens the screw. Keep turning until all the tools on the drum are the same distance to the floor. Tighten the clamping screw again.

8 MAINTENANCE AND CLEANING

8.1 Bearings

All bearings are greased for their life time.

8.2 Height adjustment and joints

All joints have to be greased periodically with a standard machine grease.

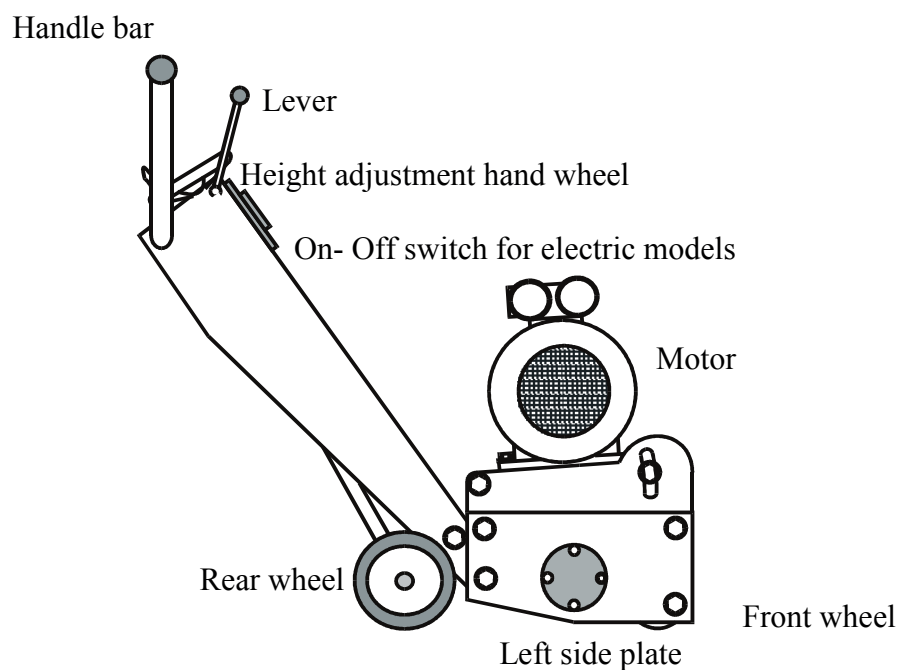
8.3 Belt drive

Check the belts after approximately every 30 hours of operation. To tension the belt you need to raise the motor bracket. Loosen the 4 M10 screws of the bracket. The front screws are in two slots. Raise the bracket until the belts are tensioned. Tighten the screws again.

8.4 Cleaning

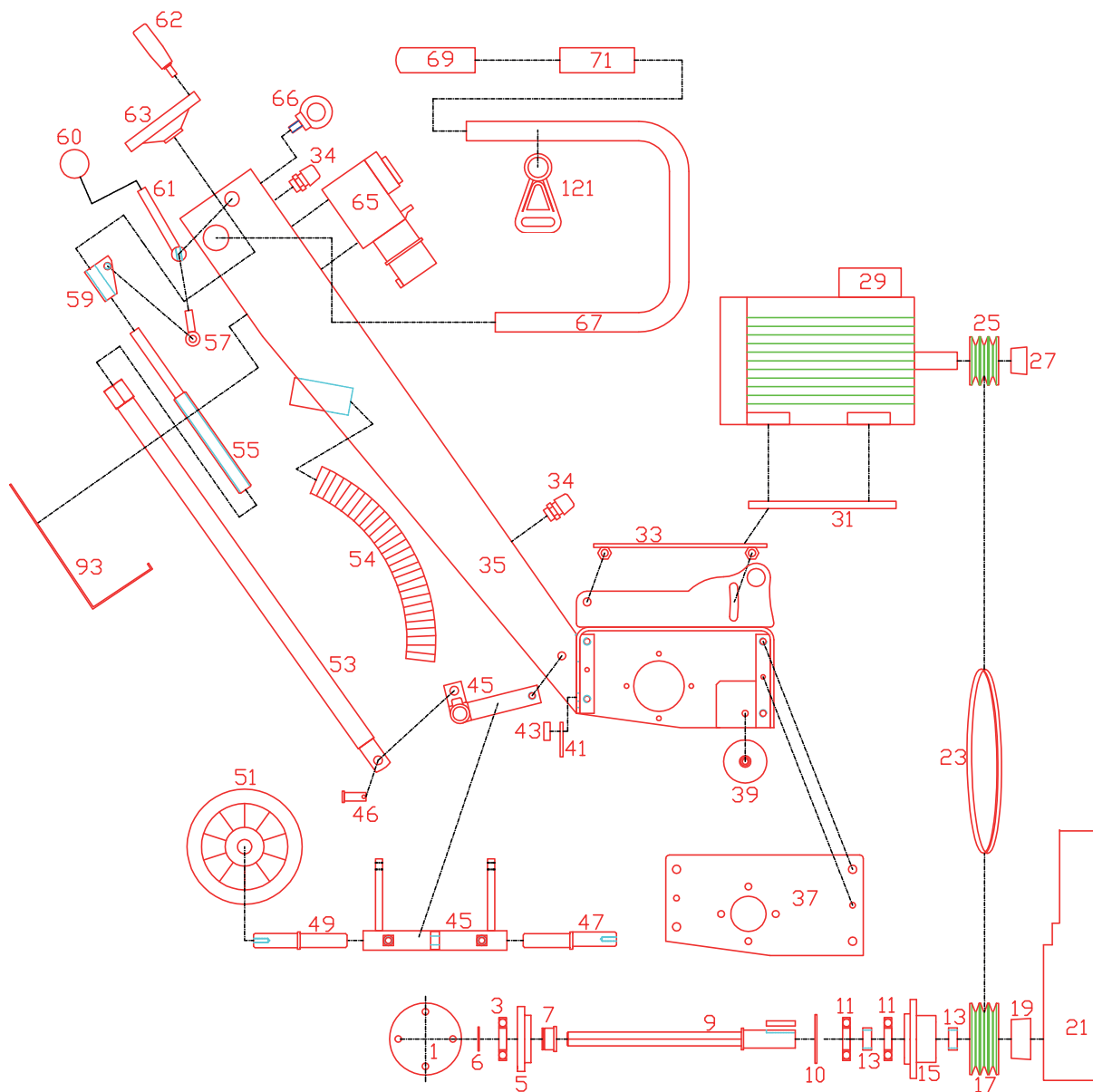
Regular cleaning of the machine increases the life of all components and tools of the planer.

9 DIAGRAM



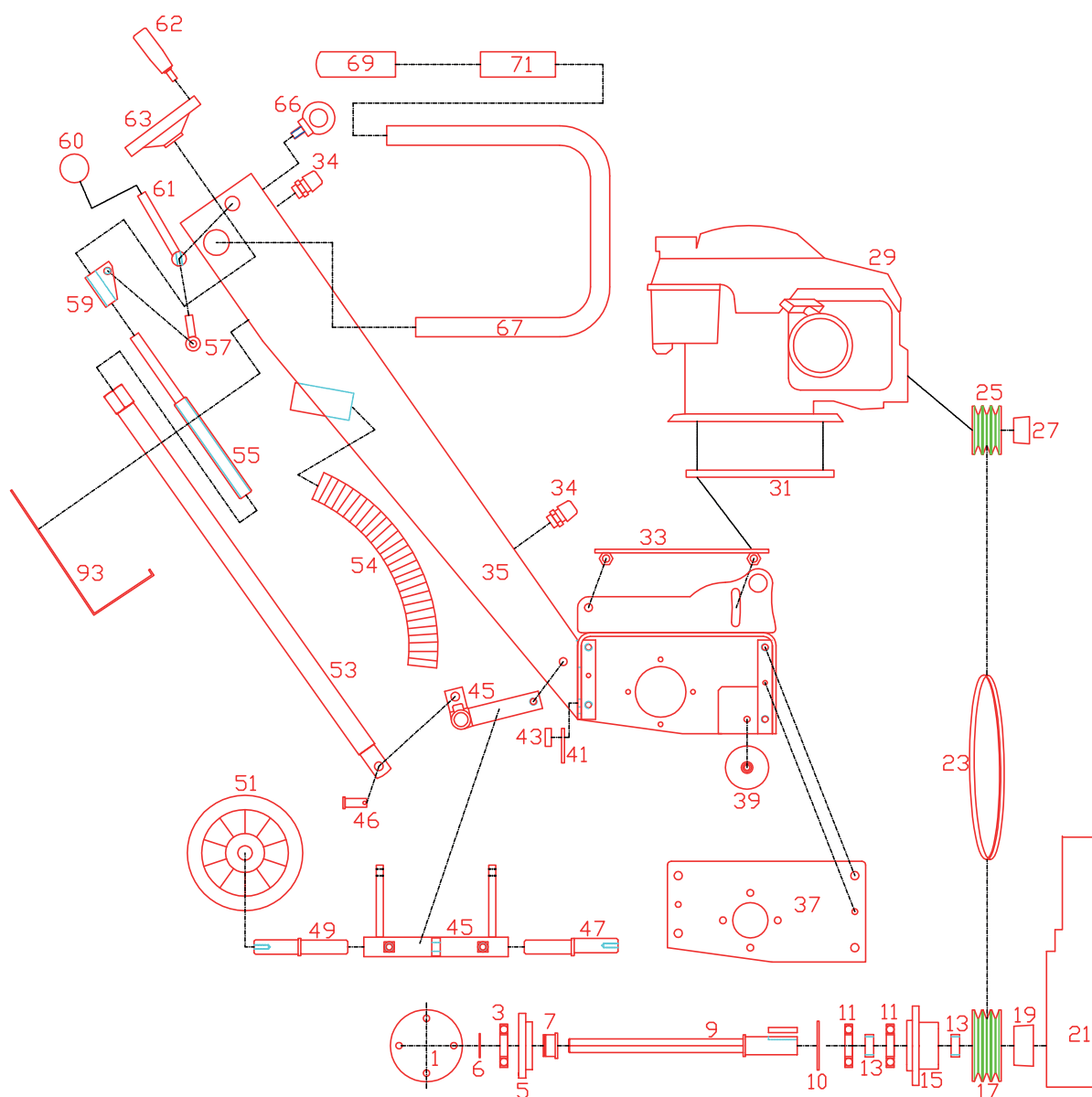
10 APPENDIX

Ferox 200 WS 230 V

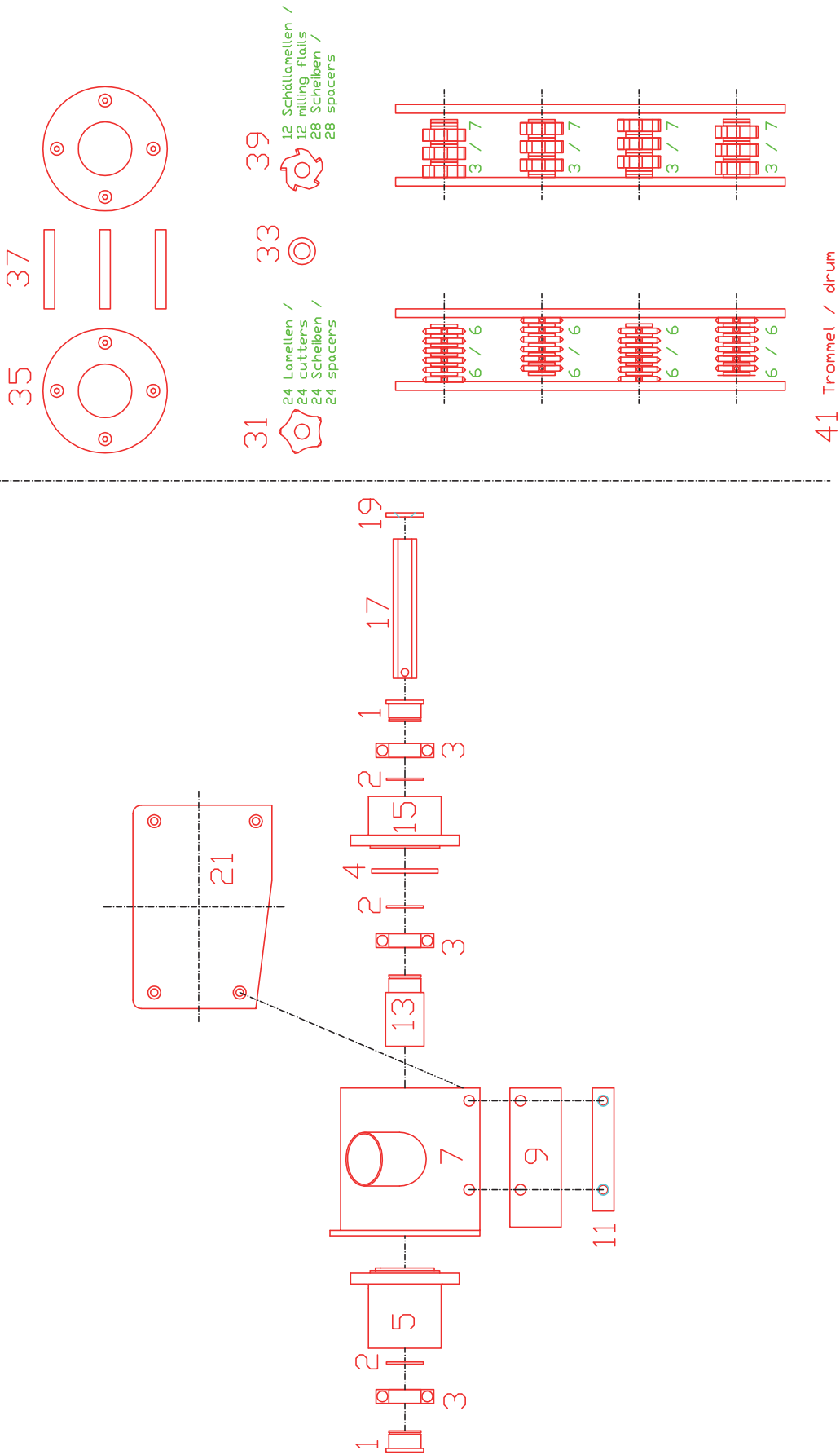


Ferox 200 WS

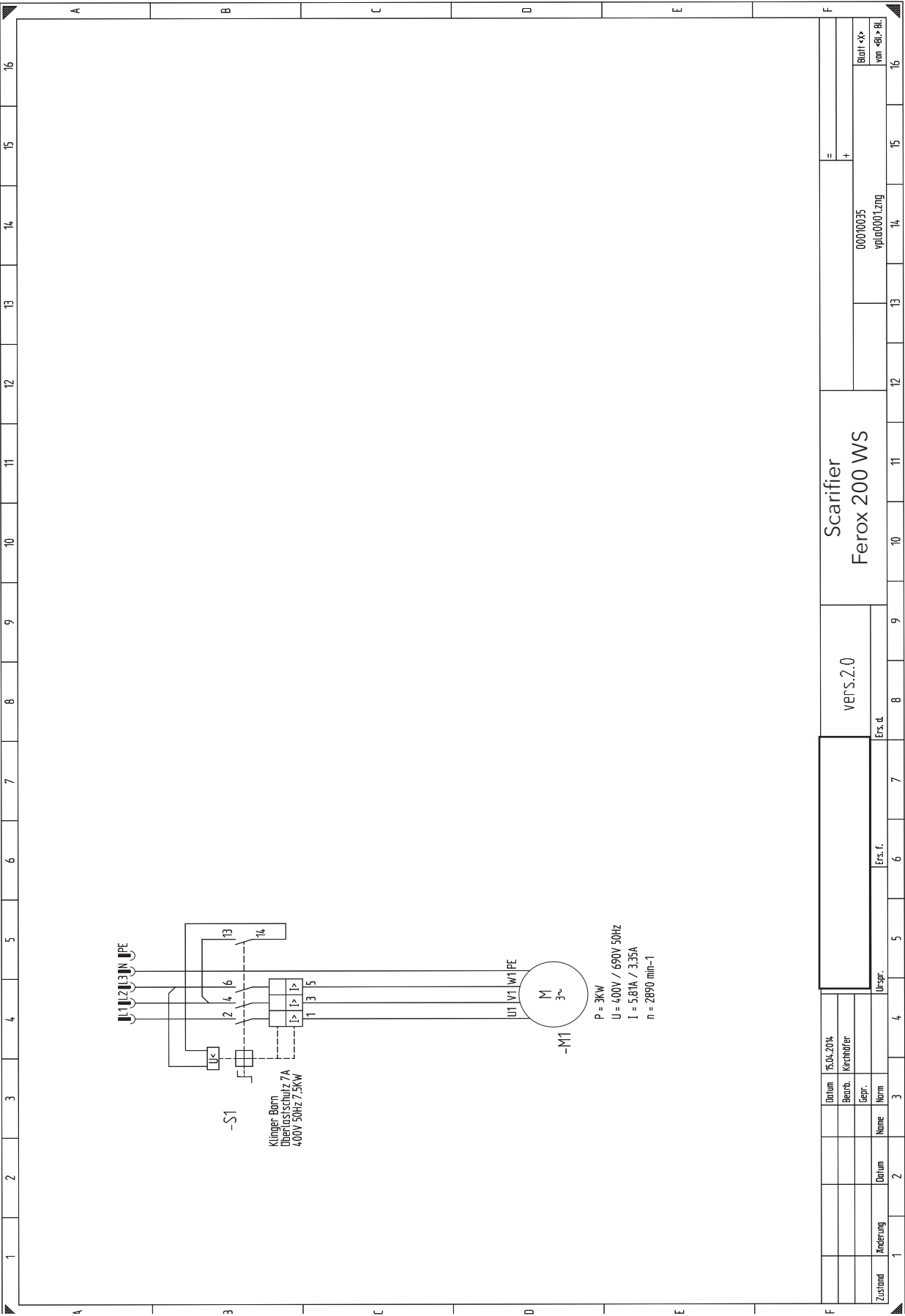
(c) Contec GmbH 2018

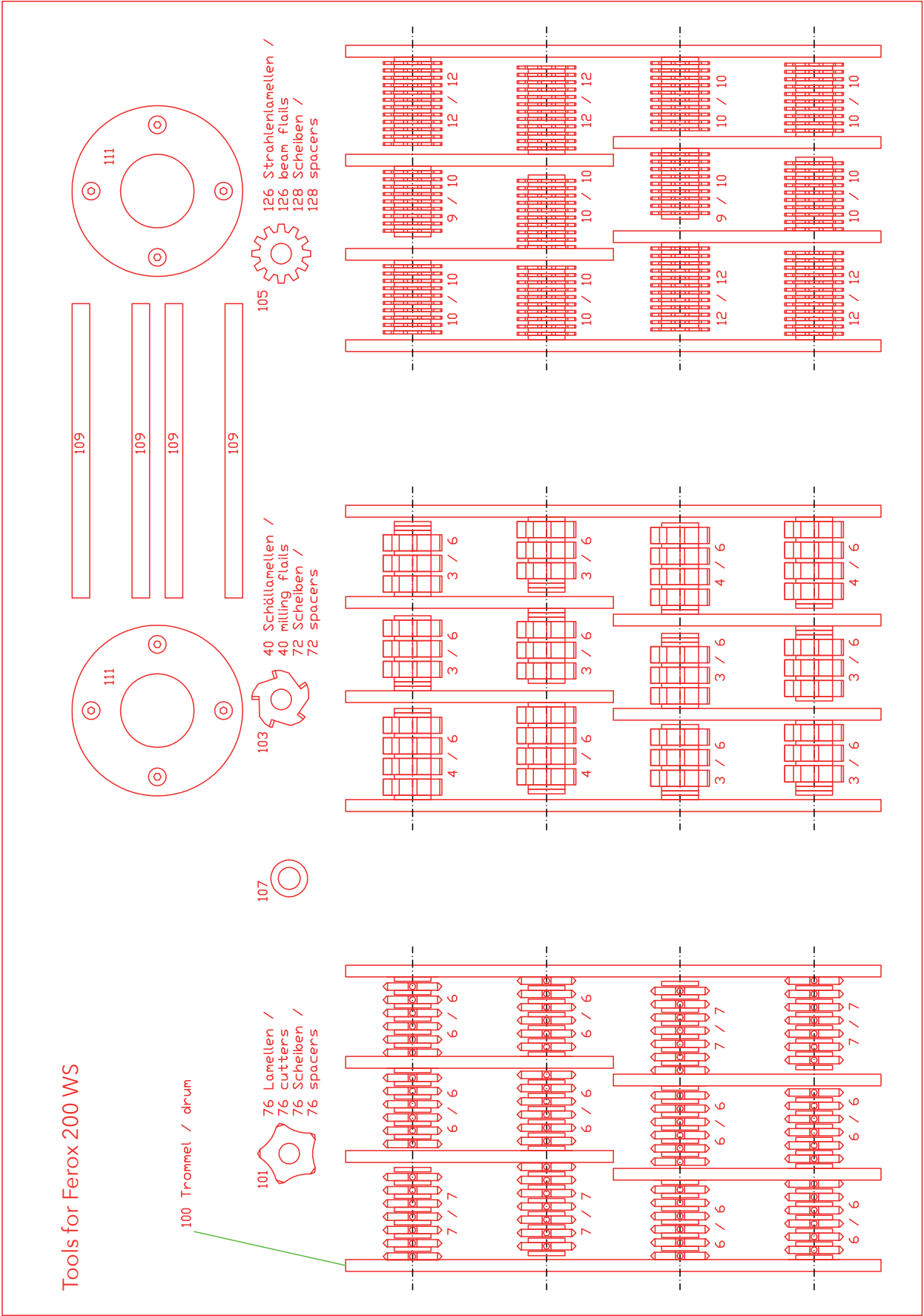


Tools for Ferox 200 WS









Pos.	Part No.	Description	Quantity
001	17-10-05-01	Lid Bearing Housing	1
003	61-20-60-06	Bearing	1
005	17-17-05-02	Right Bearing Housing	1
006	61-30-00-30	Circlip	1
007	17-21-07-02	Hexagon Bush	1
009	17-21-07-01	Drive Shaft	1
010	61-30-01-47	Circlip	1
011	61-20-60-05	Bearing	2
013	17-10-07-03	Spacer Bearing Housing	2
015	17-17-06-01	Left Bearing Housing	1
017	90-24-95-3TB	Drum Pulley	1
019	90-24-16-10-25	Taperlock	1
021	17-10-04-00	Belt Cover CT200	1
023	70-24-10-710	Belt	3
025	90-24-63-3TB	Motor Pulley	1
027	90-24-11-08-24	Taperlock	1
029	55-03-00-20	Motor	1
031	17-10-10-01	Motor Spacer	2
033	17-10-02-01	Motor Bracket	1
034	50-20-23-M-20	Cable Gland	2
035	17-10-01-00	Machine Frame	1
037	17-10-01-02	Side Plate	1
039	80-20-60-40	Front Wheel	1
041	70-23-02-30	Rubber Sealing	1
043	17-10-11-01	Bracket for Rubber Sealing	1
045	17-10-09-01	Rear Swing Arm	1
046	60-33-12-25	Pin for lifting Rod	1
047	30-10-08-05	Eccentric Axis	1
049	30-10-08-04	Axis	1
051	80-20-31-60	Wheel	2
053	17-10-08-03	Lifting Rod	1
054	70-25-03-50	Dusthose	1
055	17-10-08-02	Height Adjustment Spindle	1
057	61-50-10-40	Eye Screw	1
059	17-10-08-01	Spindle Nut	1
060	90-21-45-12	Ball Head	1
061	17-10-13-01	Lever Height Adjustment	1
062	90-21-95-51	Knob for Handwheel	1
063	90-21-95-50	Level Adjustment Wheel	1
065	50-20-10-20-K	Switch	1
066	580 C15 M10 VZ	Ring Bolt	2
067	18-10-07-01	Handle Pipe	1
069	70-21-26-10	Rubber Grip	1
071	70-21-26-11	Rubber Grip open	1
093	18-10-01-05	Handle Arm Cover	1
100	95-10-200-T	Drum	1
101	95-16-45-05	TC Cutters 45 / 5	1
103	95-16-42-10	Milling Flail 42 / 10	1
105	95-16-42-12	Beam Flails 42 / 12	1
107	95-16-24-13	Spacer	1
109	95-10-200-A	Axis for Drum	4
111	95-10-200-S	Drum Side Disc	2
121	90-20-00-24	Strain-Relief	1

Pos.	Part No.	Description	Quantity
001	17-10-05-01	Lid Bearing Housing	1
003	61-20-60-06	Bearing	1
005	17-17-05-02	Right Bearing Housing	1
006	61-30-00-30	Circlip	1
007	17-21-07-02	Hexagon Bush	1
009	17-21-07-01	Drive Shaft	1
010	61-30-01-47	Circlip	1
011	61-20-60-05	Bearing	2
013	17-10-07-03	Spacer Bearing Housing	2
015	17-17-06-01	Left Bearing Housing	1
017	90-24-95-3TB	Drum Pulley	1
019	90-24-16-10-25	Taperlock	1
021	17-10-04-00	Belt Cover CT200	1
023	70-24-10-710	Belt	3
025	90-24-63-3TB	Motor Pulley	1
027	90-24-11-08-28	Taperlock	1
029	55-03-00-30	Motor	1
033	17-10-02-01	Motor Bracket	1
034	50-20-23-M-20	Cable Gland	2
035	17-10-01-00	Machine Frame	1
037	17-10-01-02	Side Plate	1
039	80-20-60-40	Front Wheel	1
041	70-23-02-30	Rubber Sealing	1
043	17-10-11-01	Bracket for Rubber Sealing	1
045	17-10-09-01	Rear Swing Arm	1
046	60-33-12-25	Pin for lifting Rod	1
047	30-10-08-05	Eccentric Axis	1
049	30-10-08-04	Axis	1
051	80-20-31-60	Wheel	2
053	17-10-08-03	Lifting Rod	1
054	70-25-03-50	Dusthose	1
055	17-10-08-02	Height Adjustment Spindle	1
057	61-50-10-40	Eye Screw	1
059	17-10-08-01	Spindle Nut	1
060	90-21-45-12	Ball Head	1
061	17-10-13-01	Lever Height Adjustment	1
062	90-21-95-51	Knob for Handwheel	1
063	90-21-95-50	Level Adjustment Wheel	1
065	50-20-10-30-K	Switch	1
066	580 C15 M10 VZ	Ring Bolt	2
067	18-10-07-01	Handle Pipe	1
069	70-21-26-10	Rubber Grip	1
071	70-21-26-11	Rubber Grip open	1
093	18-10-01-05	Handle Arm Cover	1
100	95-10-200-T	Drum	1
101	95-16-45-05	TC Cutters 45 / 5	1
103	95-16-42-10	Milling Flail 42 / 10	1
105	95-16-42-12	Beam Flails 42 / 12	1
107	95-16-24-13	Spacer	1
109	95-10-200-A	Axis for Drum	4
111	95-10-200-S	Drum Side Disc	2

Pos.	Description	Quantity
001	Lid Bearing Housing	1
003	Bearing	1
005	Right Bearing Housing	1
006	Circlip	1
007	Hexagon Bush	1
009	Drive Shaft	1
010	Circlip	1
011	Bearing	2
013	Spacer Bearing Housing	2
015	Left Bearing Housing	1
017	Drum Pulley	1
019	Taperlock	1
021	Belt Cover CT200	1
023	Belt	3
025	Motor Pulley	1
027	Taperlock	1
029	Engine Honda	1
031	Engine Spacer	2
033	Motor Bracket	1
034	Cable Gland	2
035	Machine Frame	1
037	Side Plate	1
039	Front Wheel	1
041	Rubber Sealing	1
043	Bracket for Rubber Sealing	1
045	Rear Swing Arm	1
046	Pin for lifting Rod	1
047	Eccentric Axis	1
049	Axis	1
051	Wheel	2
053	Lifting Rod	1
054	Dusthose	1
055	Height Adjustment Spindle	1
057	Eye Screw	1
059	Spindle Nut	1
060	Ball Head	1
061	Lever Height Adjustment	1
062	Knob for Handwheel	1
063	Level Adjustment Wheel	1
066	Ring Bolt	2
067	Handle Pipe	1
069	Rubber Grip	1
071	Rubber Grip open	1
093	Handle Arm Cover	1
100	Drum	1
101	TC Cutters 45 / 5	1
103	Milling Flail 42 / 10	1
105	Beam Flails 42 / 12	1
107	Spacer	1
109	Axis for Drum	4
111	Drum Side Disc	2

Pos.	Part No.	Description	Quantity
001	17-21-07-02	Hexagon Bush	2
002	61-30-00-30	Circlip	3
003	61-20-60-06	Bearing	3
004	472-47	Circlip	1
005	17-17-13-01	Bearing Housing main Frame	1
007	17-10-12-00	Edger Frame	1
009	70-23-02-31	Rubber Sealing	1
011	17-10-12-05	Bracket Rubber Sealing	1
013	17-21-13-04	Connector Drum Axis	1
015	17-17-13-02	Bearing Housing	1
017	17-21-13-02	Drum Axis	1
019	17-10-12-06	Washer Drum Axis	1
021	17-10-12-02	Edger Lid	1
031	95-16-45-05	TC Cutters 45 / 5	1
033	95-16-24-13	Spacer	1
035	95-10-200-S	Drum Side Disc	2
037	95-10-60-A	Shaft for Drum	4
039	95-16-42-10	Milling Flail 42 / 10	1
041	95-10-60-T	Drum	1

11 EC-DECLARATION OF CONFORMITY

In accordance with the EEC Machine Directive 2006/42/EG of 17 May 2006, Appendix II A

We hereby certify that the following described machine in its conception, construction and form put by us into circulation is in accordance with all the relevant essential health and safety requirements of the EC Machinery Directive 2006/42/EEC as amended and the national laws and regulations adopting this directive. This declaration is no longer valid if the machine is modified without our consent.

Manufacturer: Contec Maschinenbau & Entwicklungstechnik GmbH, Hauptstraße 146, 57518 Alsdorf, Germany

Description of the machine:

Function:	Floor Planer	Model:	Ferox 200
Serial number:		Year:	

The agreement with further valid guidelines/regulations following for the products is explained:

EMV-Richtlinie (2004/108/EG) of 15. December 2004

Other applied harmonized standards and specifications in particular:

DIN EN 12100 Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, : Grundsätzliche Terminologie, Methodik, Risikobeurteilung

DIN EN 60204-1 Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen, Teil1: Allgemeine Anforderungen

Authorized person for the technical documentation: Johannes Greb, Technical Manager

Alsdorf, 05.03.18



12 CONTACT INFORMATION

Sweden (Head Office)

Heljesvägen 10
Box 187
SE-437 22 Lindome

Phone: +46 (0) 31 99 49 70
Fax: +46 (0) 31 99 48 70
E-mail: info@scanmaskin.se
Website: www.scanmaskin.se

Denmark

Torvegade 22
DK-7330 Brande

Phone: +45 97 18 00 58
Fax: +45 97 18 45 58
E-mail: info@scanmineral.dk
Website: www.scanmaskin.se

Norway

Maridalsveien 91
NO-0461 Oslo

Phone: +47 63 87 60 00
Fax: +47 63 87 60 01
E-mail: info@scanmaskin.no
Website: www.scanmaskin.no

Finland

Raudoittajantie 3 A
FIN-06450 Porvoo / Borgå

Phone: +358 10 292 4700
E-mail: info@scanmaskin.fi
Website: www.scanmaskin.fi

USA

18868 72nd AVE S
WA-98032 KENT

Phone: +1 425 209 0147
E-mail: info@scanmaskin.com
Website: www.scanmaskin.com



SCANMASKIN

MACHINES—MINERALS—KNOW-HOW

SCANMASKIN SWEDEN AB

Huvudkontor / Head office
Box 187

SE-437 22 Lindome

Phone: +46 (0)31- 99 49 70

Fax: +46 (0)31- 99 48 70

Email: info@scanmaskin.com

Besöksadress / Visiting address

Heljesvägen 10

SE-437 36 Lindome

www.scanmaskin.com