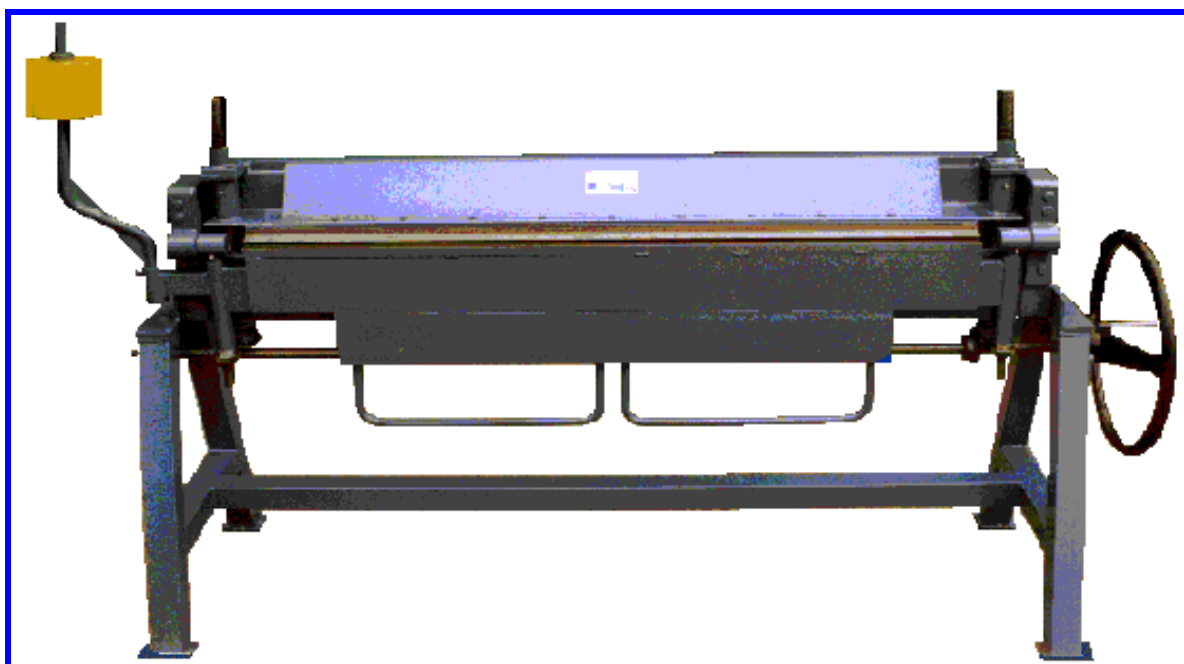


RUČNÍ OHÝBAČKA PLECHŮ

RO 2000/1

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ



Prachovice u Dašic 17, PARDUBICE 530 02

Tel/fax: 466 950 866 , 603 806 182

e-mail: mostr@mostr.cz

www.mostr.cz

1. Úvod:

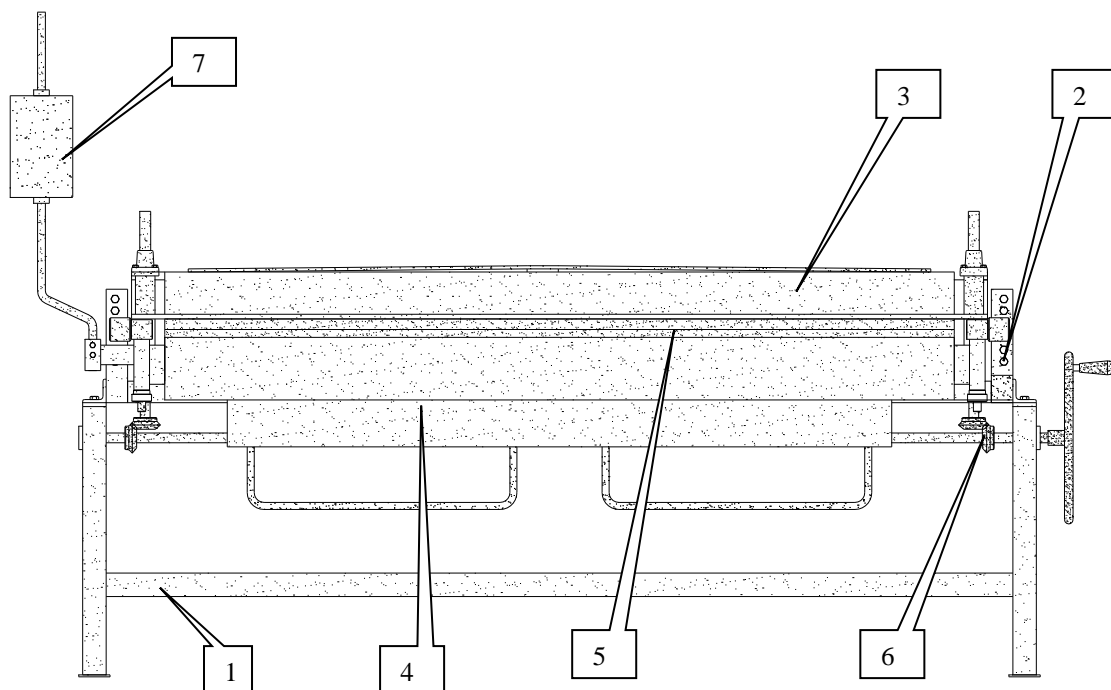
Vážený uživateli, stal jste se majitelem ruční ohýbačky plechů. Vzhledem ke konstrukci stroje a jeho správnému užívání je nutné dodržovat pokyny provozu a údržby uvedené v tomto návodu.

2. Účel:

Ohýbačka je určena pro ohýbání pozinkovaného plechu do tloušťky 1 mm, pevnosti 400Mpa, délky 2000 mm a plechů z mědi a slitin hliníku odpovídajících vlastností. Stroj je určen pro klempíře, ale své uplatnění najde i v jiných dílnách na zpracování plechu.

3. Popis stroje:

1. Stojan
2. Pevný nosník
3. Zdvihací nosník
4. Otočný nosník
5. Lišta
6. Pohybové zařízení
7. Závaží
8. Vodící lišta kotoučových nůžek. Není v základním vybavení RO.
9. Kotoučové nůžky. Není v základním vybavení RO.

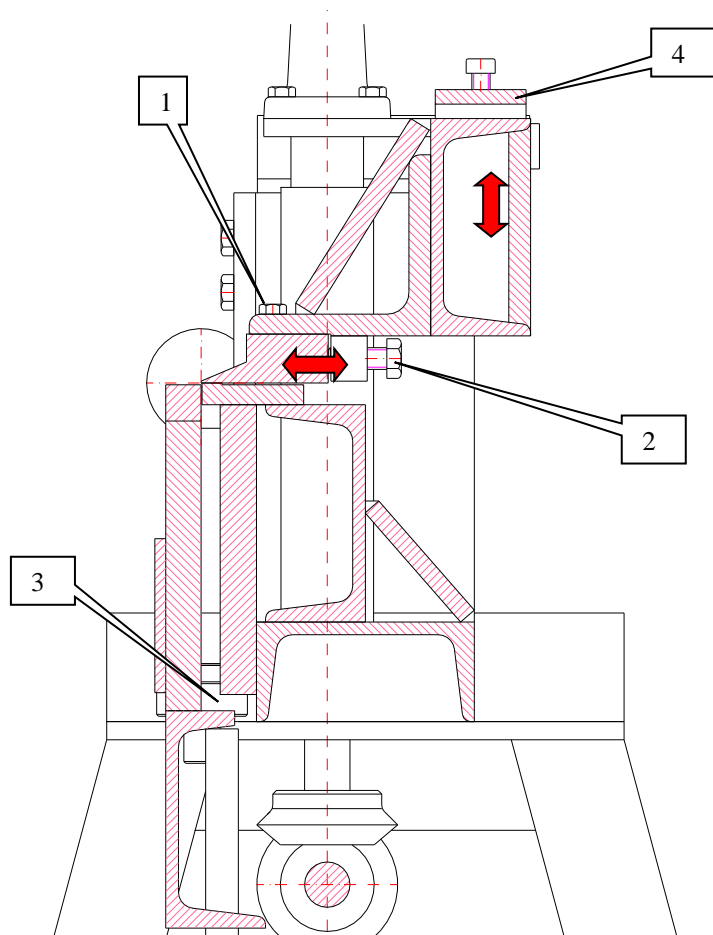


4. Technické údaje:

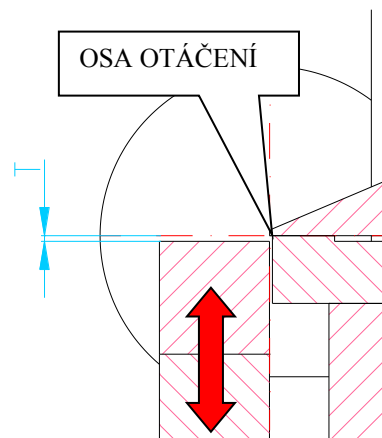
1. Půdorys stojanu: 2450 xx650 mm
2. Maximální rozměry stroje: 2820 x 700 x 1250 mm
3. Hmotnost: 500 kg
4. Maximální ohýbaná délka: 2020 mm
5. Maximální ohýbaná tloušťka plechu: 1 mm
6. Rozevření ohýbačky: 100 mm
7. Základní úhel ohýbací lišty: 22°

5. Pokyny pro bezpečnou práci a seřízení stroje:

- 5.1. Seřízení hran: Bezpečný provoz stroje závisí na správném seřízení polohy hran ohýbací lišty, otočného nosníku a pevného nosníku vzhledem k ose otáčení obr. 3. Hrana ohýbací lišty musí být totožná s osou otáčení. Seřízení provedeme šrouby 1 A 2. Hrana otočného nosníku musí být spuštěna od osy otáčení o $T = 1\text{ mm} + \text{dvě tloušťky plechu}$ obr. 3. Spuštění otočného nosníku se provede povolením matic 3 obr. 2.



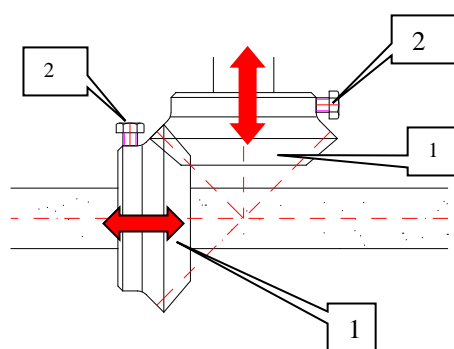
Obrázek 2



Obrázek 3

5.2. Předpružení nosníků: Kvalitu ohybu lze doladit napínáky. A to napínákem zvedacího nosníku 4 obr. 2. Předepnutí se provádí proto, že vlivem různé pevnosti a tloušťky ohýbaných plechů dochází k pružným deformacím nosníků. Správným předepnutím docílíme kvalitní ohyb u plechů silnějších i materiálů z vyšší pevnosti. Pozor při následném ohýbání tenkých plechů nebo plechů s nižší pevností musíme napínák přiměřeně povolit. Nastavení předpružení nelze předepsat, záleží na zkušenostech a profesionálním citu pracovníka.

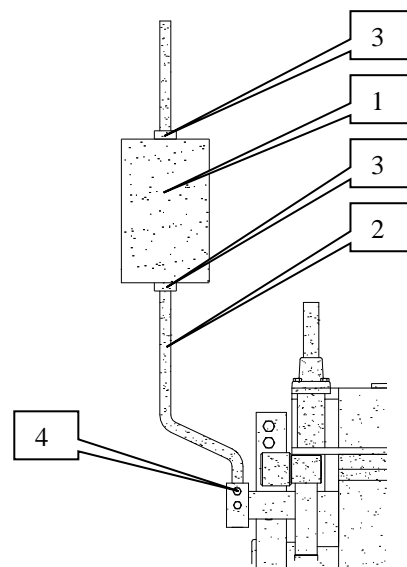
5.3. Seřízení pohybového ústrojí: Na správnou a rychlou práci má vliv seřízení pohybového



Obrázek 5

zařízení 6 obr.1. Vlivem rázů svírání plechu dochází k posunutí kuželových ozubených kol 1 obr. 4. Seřízení provedeme povolením šroubů 2 obr. 4 na ozubeném kole, ustavení kola do vhodné polohy a opětné dotažení šroubu. Po správném seřízení ozubených kol musí jít lehce a nehlukně točit kolem.

5.4. Seřízení závaží: Rovnováhu mezi otočným nosníkem a závažím seřídíte posouváním závaží 1 obr. 5 a natáčením tyče 2 obr.5, na které je závaží upnuto šrouby 3 obr.5. Polohu natočení tyče zajistíme šrouby 4 obr.5. Při nastavování závaží musíte počítat s tím, aby závaží a tyč neměli ve své pracovní dráze překážku.

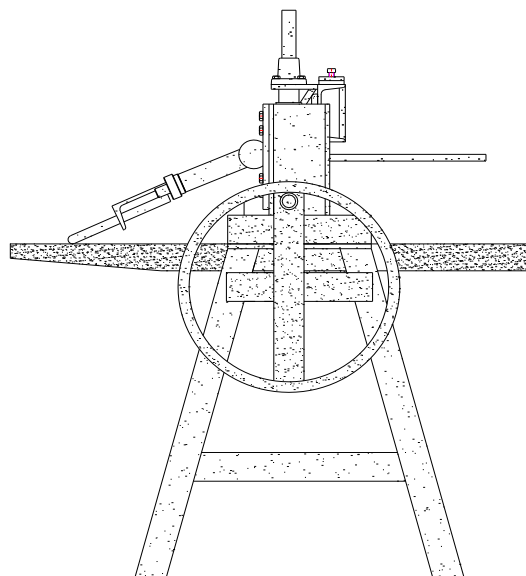


Obrázek 4

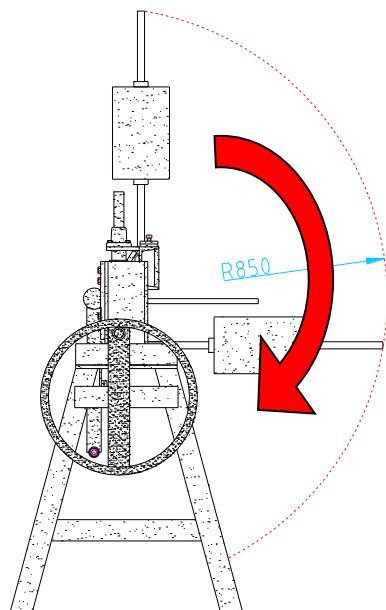
6. Nakládání, doprava, instalace:

6.1. Nakládání:

- stroj volný : nakládání i manipulaci provádějte s demontovaným závažím k naložení se použije vysokozdvizný vozík. Stroj uchopíme na vidle za spodní nosník nad hřídelí tak, že otočný nosník nadzdvihneme a po vsunutí vidlí jej na ně položíme obr. 6. I v této poloze je stroj labilní a je nutno přidržováním zajišťovat jeho stabilitu
- stroj volný : k naložení použijeme popruhy o odpovídající nosnosti. Popruhy podvlékne pod spodní nosník nad hřídel tak, abychom při zvednutí měli stroj v rovnováze.
- stroj na paletě: lze jej uchopit za paletu na vidle vysokozdvizného vozíku



Obrázek 6



Obrázek 7

6.2. Doprava:

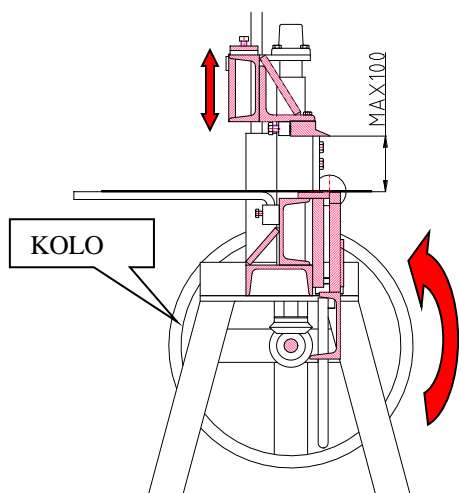
- ohýbačka musí být na korbu vozidla umístěna tak, aby vozidlo bylo vyvážené.
- stroj upevníme k vozidlu popruhy, řetězy nebo lanem tak, abychom zabránili posouvání stroje po ložné ploše a aby nedošlo k pádu stroje. dbejte, aby upínací prvky nepoškodili povrchovou úpravu stroje.
- doporučujeme přepravovat stroj na dopravním prostředku se zakrytou ložnou plochou.

6.3. Instalace a umístění ohýbačky: konstrukce ohýbačky a její správná funkce vyžaduje, aby stroj byl postaven na dokonale rovnou podlahu. Stroj není nutné kotvit. Umístění ohýbačky musí být takové, aby přes pracovní míst nevedla komunikace, prostor pro pohyb závaží byl chráněn před vstupem osob obr.7.

7. Provoz a obsluha stroje:

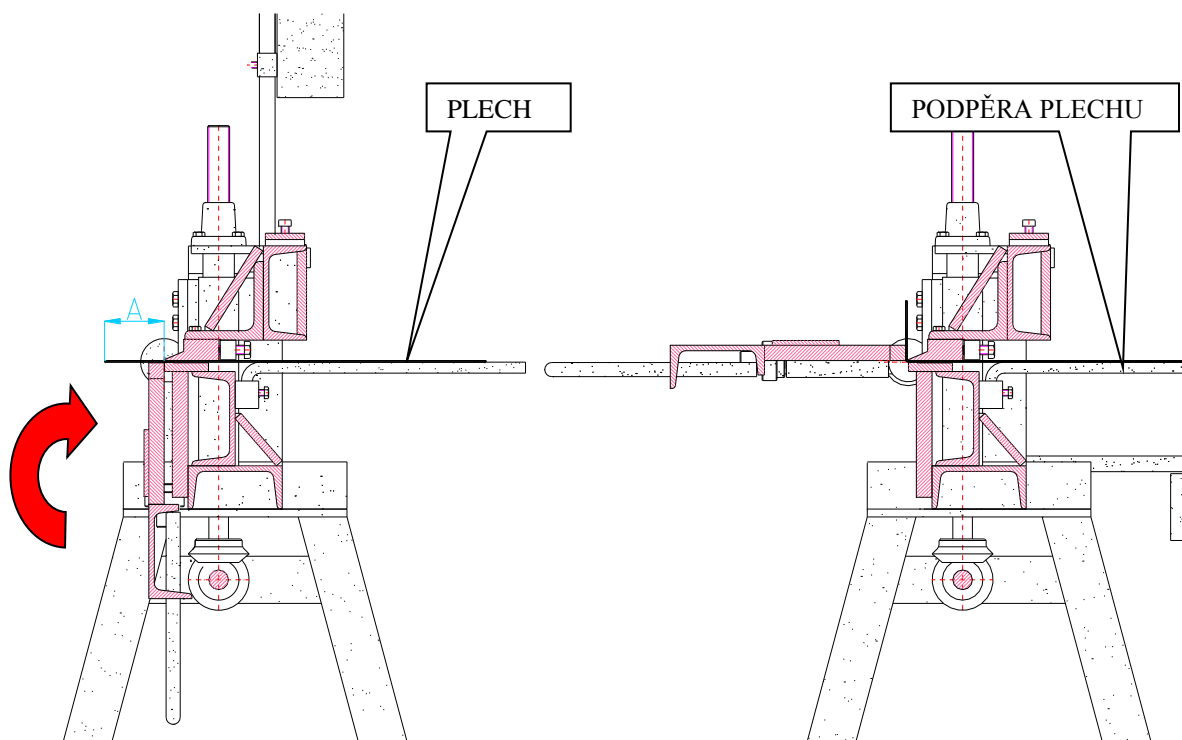
Obsluha a provoz stroje nejsou obtížné. Je třeba řídit se pokyny pro bezpečnou práci a seřizování stroje podle článku 5. str.3 a 4.

7.1. Práce na stroji: 1. Podle tloušťky plechu nastavíme otočný nosník



Obrázek 8

2. Rozevřeme ohýbačku otáčením kola do takové vzdálenosti, abychom mohli vložit plech obr.8. Při ohýbání větších plechů použijte podpěry plechu obr.9.
3. Ohýbanou vzdálenost A měříme od osy otáčení obr.9. Při přesnějším rozměru počítejte s tloušťkou plechu.
4. Sevřeme plech v ohýbačce.
5. Uchopíme otočný nosník a pohybem okolo osy ohybu provedeme ohyb. Maximální otočení nosníku je 153°, maximální přehnutí plechu je menší o odpružení a vzhledem ke tvaru pravítka v délce maximálně 25mm.
6. Ohýbačku rozevřeme a ohnutý plech vytáhneme.



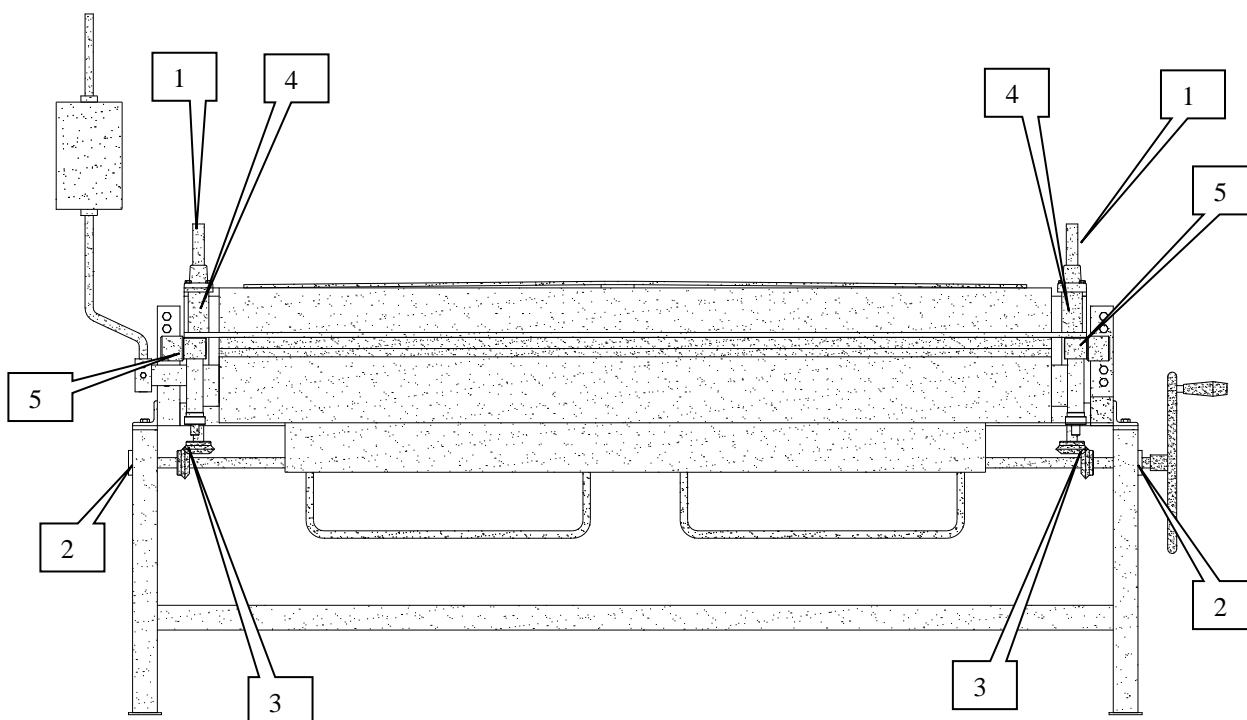
Obrázek 9

8. Údržba

Životnost stroje a kvalita ohybu závisí na správné údržbě a ošetření ohýbačky.

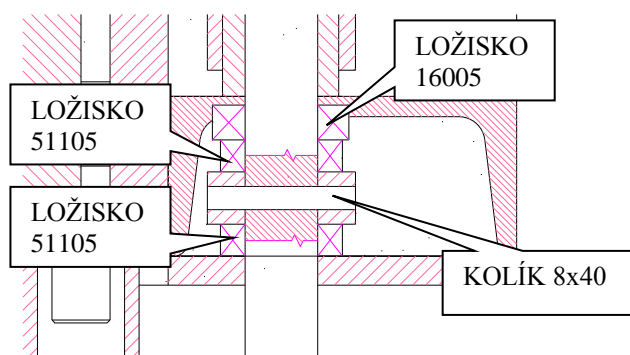
8.1. Mazací místa obr.15

1. Zdvihací šrouby
2. Uložení hřídelí
3. Ozubená kolo
4. Vedení zdvihacího nosníku
5. Čepy otočného nosníku



8.2. Přetížení stroje

Vlivem přetížení stroje při svírání plechu může dojít k poškození kolíku obr. 16. Závadu zjistíte ihned. Při rozevírání ohýbačky zůstane jedna část nerozevřena. Otáčí se jen jeden pohybový šroub. Při této závadě doporučujeme obrátit se na výrobce.



Obrázek 11

9. Vysvětlivky bezpečnostních tabulek:

POZOR! NEBEZPEČÍ STISKU PRSTŮ, RUKY:

Pohybující části mohou stisknout nebo skřípnout prsty nebo ruku.



10. Obsah

1.	Úvod.....	str.	2
2.	Účel	str.	2
3.	Popis stroje	str.	2
4.	Technické údaje	str.	2
5.	Pokyny pro bezpečnou práci	str.	2
5.1.	Seřízení hran	str.	2
5.2.	Předpružení nosníků.....	str.	3
5.3.	Seřízení pohybového ústrojí	str.	3
5.4.	Seřízení závaží	str.	3
6.	Nakládání, doprava, instalace	str.	4
6.1.	Nakládání.....	str.	4
6.2.	Doprava	str.	4
6.3.	Instalace.....	str.	4
7.	Provoz a obsluha stroje	str.	4
7.1.	Práce na stroji	str.	4
8.	Údržba	str.	5
8.1.	Mazací místa.....	str.	5
8.2.	Přetížení stroje	str.	6
9.	Vysvětlivky bezpečnostních tabulek.....	str.	6
10.	Obsah.....	str.	6
11.	Prohlášení o shodě	str.	7

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Ve smyslu EU-Směrnice pro stroje č.89/392/EHS, příloha II A

Tímto prohlašujeme my :

LIBOR BROM - MOSTR
Prachovice 17
530 02 Pardubice
IČO 10492615
Česká republika

Že níže označený stroj na základě svého zkoncipování a druhu konstrukce, jakož i v námi uplatňovaném provedení odpovídá příslušným základním bezpečnostním a zdravotním požadavkům směrnici EU. Při s námi neodsouhlasené změně ztrácí toto prohlášení platnost.

Název stroje: **Ruční ohýbačka plechu**

Typ stroje-typová řada : **RO**

Popis a určení strojního zařízení: ohýbačka plechu je určena zejména pro ohýbání ocelového plechu a dále materiálů odpovídajících vlastností. Konstrukce stroje je z ocelových profilů.

Vztahující se směrnice EU : EU-Směrnice pro stroje 89/392/EHS ve znění 91/386/EHS, 93/44/EHS, 93/68/EHS.

Použité harmonizované normy : EN 292-2, EN 294, EN 349, EN 614-1, pr EN 811

Použité národní normy : Hygienické předpisy MZ ČR sv. 36/76, ČSN 21 0001:1996

V Prachovicích dne: 4.1.2007

Podpis : Libor Brom