

**RUČNÍ OHÝBAČKA PLECHŮ**

**RO 3000/0,8**

**NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ**



PRACHOVICE 17, PARDUBICE 530 02  
Tel/fax: 466 950 826 , 603 806 182  
e-mail: [mostr@mostr.cz](mailto:mostr@mostr.cz)  
[www.mostr.cz](http://www.mostr.cz)

## 1. Úvod:

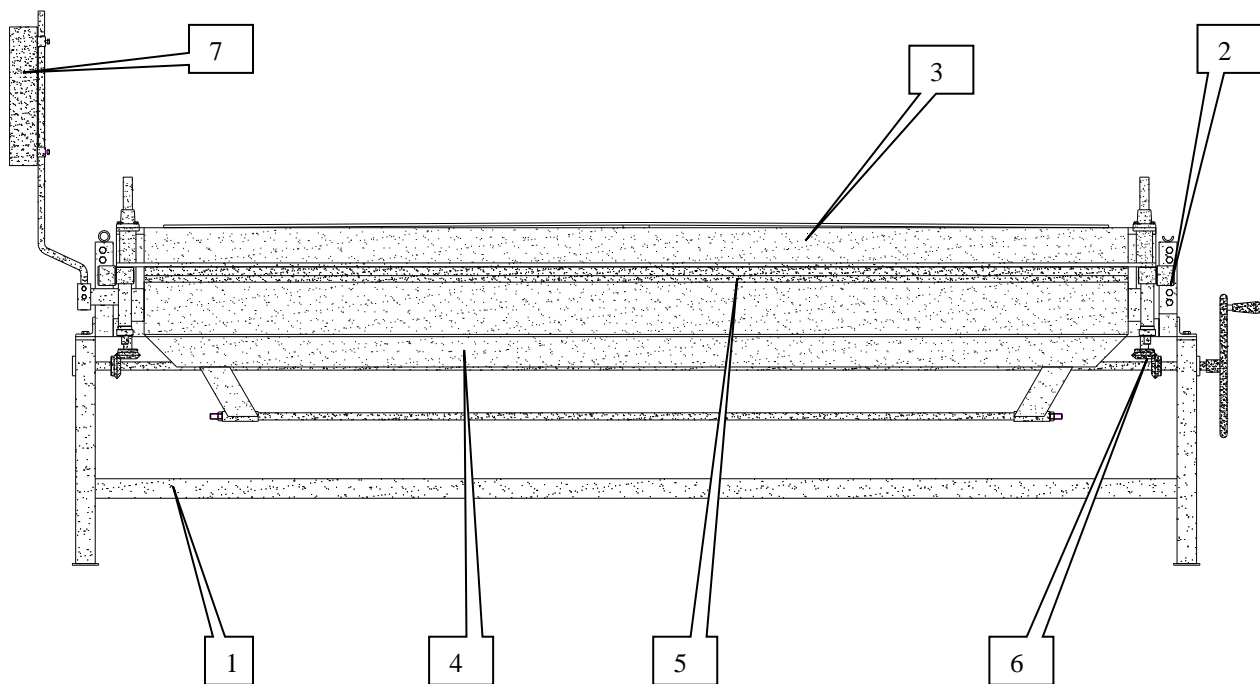
Vážený uživateli, stal jste se majitelem ruční ohýbačky plechů. Vzhledem ke konstrukci stroje a jeho správnému užívání je nutné dodržovat pokyny provozu a údržby uvedené v tomto návodu.

## 2. Účel:

Ohýbačka je určena pro ohýbání pozinkovaného plechu do tloušťky 0,8 mm, pevnosti 400Mpa, délky 3000 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



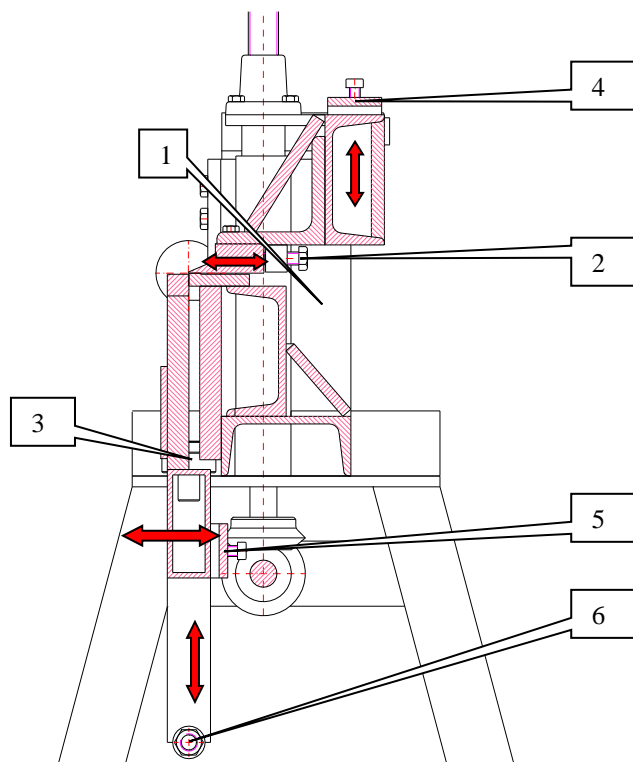
## 4. Technické údaje:

1. Půdorys stojanu: 3450 x 650 mm
2. Maximální rozměry stroje: 3820 x 700 x 1250 mm
3. Hmotnost: 750 kg
4. Maximální ohýbaná délka: 3020 mm
5. Maximální ohýbaná tloušťka plechu: 0,8 mm
6. Rozevření ohýbačky: 100 mm
7. Základní úhel ohýbací lišty: 23°

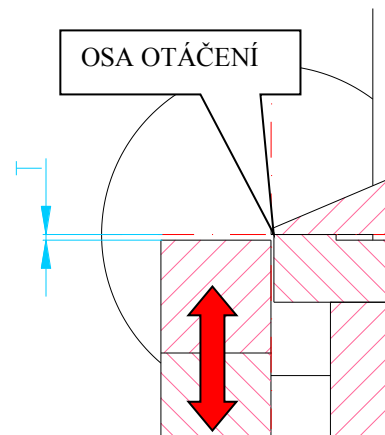
## 5. Pokyny pro bezpečnou práci a seřízení stroje:

- 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  $T = 1\text{mm}$  + dvě tloušťky plechu obr. 3. Spuštění otočného nosníku se provede povolením matic 3 obr. 2.



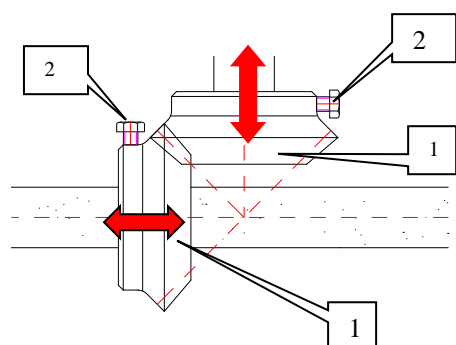
Obrázek 2



Obrázek 3

**5.2. Předpružení nosníků:** Kvalitu ohybu lze doladit napínáky. A to napínákem zvedacího nosníku 4 obr. 2. a napínákem otočného nosníku 5 a madla otočného nosníku 6 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 napínáky přiměřeně povolit. Nastavení předpružení nelze předepsat, záleží na zkušenostech a profesionálním citu pracovníka.

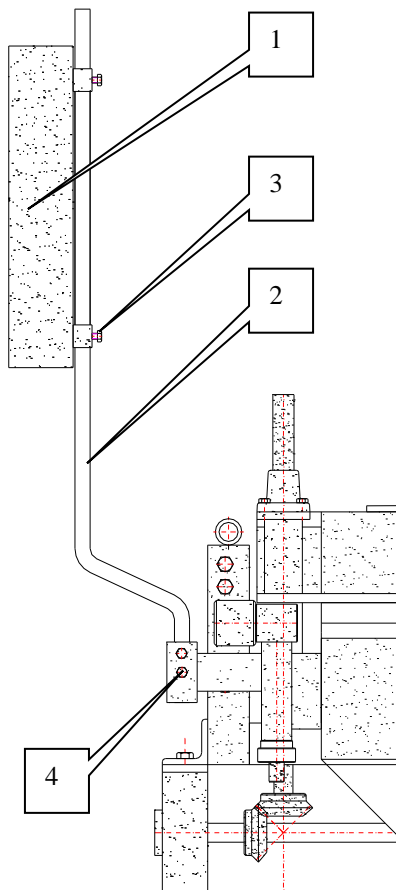
**5.3. Seřízení pohybového ústrojí:** Na správnou a rychlou práci má vliv seřízení pohybového



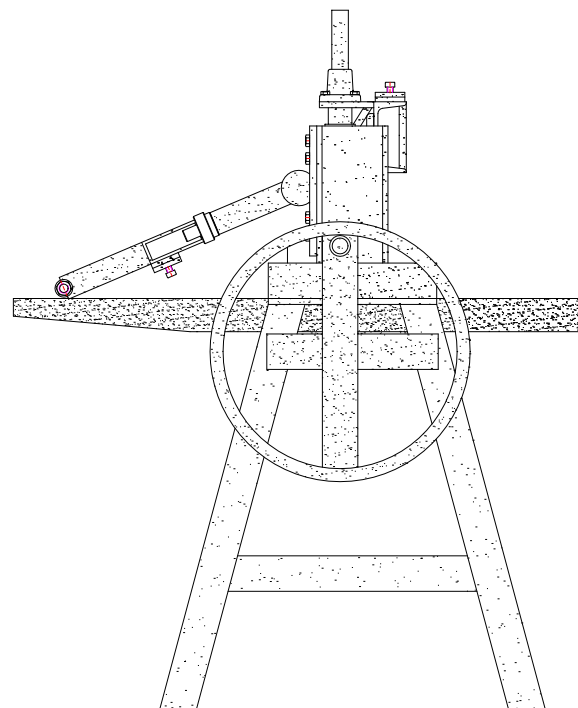
Obrázek 4

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 5

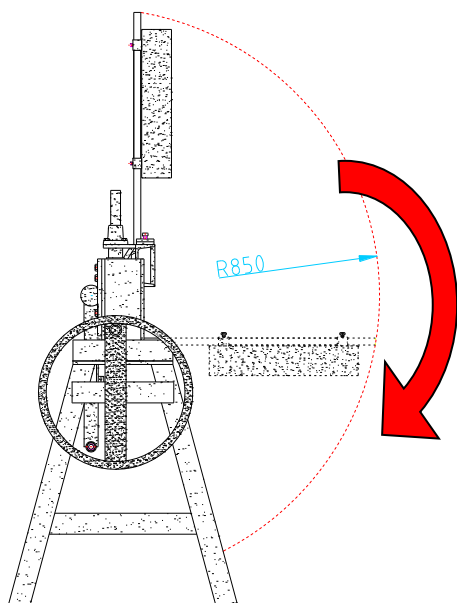


Obrázek 6

## 6. Nakládání, doprava, instalace:

### 6.1. Nakládání:

- stroj volný : nakládání i manipulaci provádějte s demontovaným závažím. K naložení se použije vysokozdvihný vozík. Stroj uchopíme na vidle za spodní nosník nad hřídel 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 vysokozdvihného vozíku



Obrázek 7

### 6.2. Doprava:

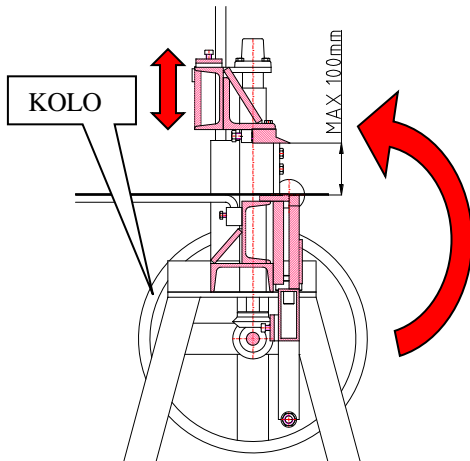
- ohýbačka musí být na korbu vozidla umístěna tak, aby vozidlo bylo vyvážené.
- stroj upevníme k vozidlu popruhy, řetězy nebo lanem tak, abychom zabránili posouvání stroje po ložné ploše a aby nedošlo k pádu stroje. dbejte, aby upínací prvky nepoškodili povrchovou úpravu stroje.
- doporučujeme přepravovat 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 místo nevedla komunikace a prostor pro pohyb závaží byl chráněn před vstupem osob obr.7.

## 7. Provoz a obsluha stroje:

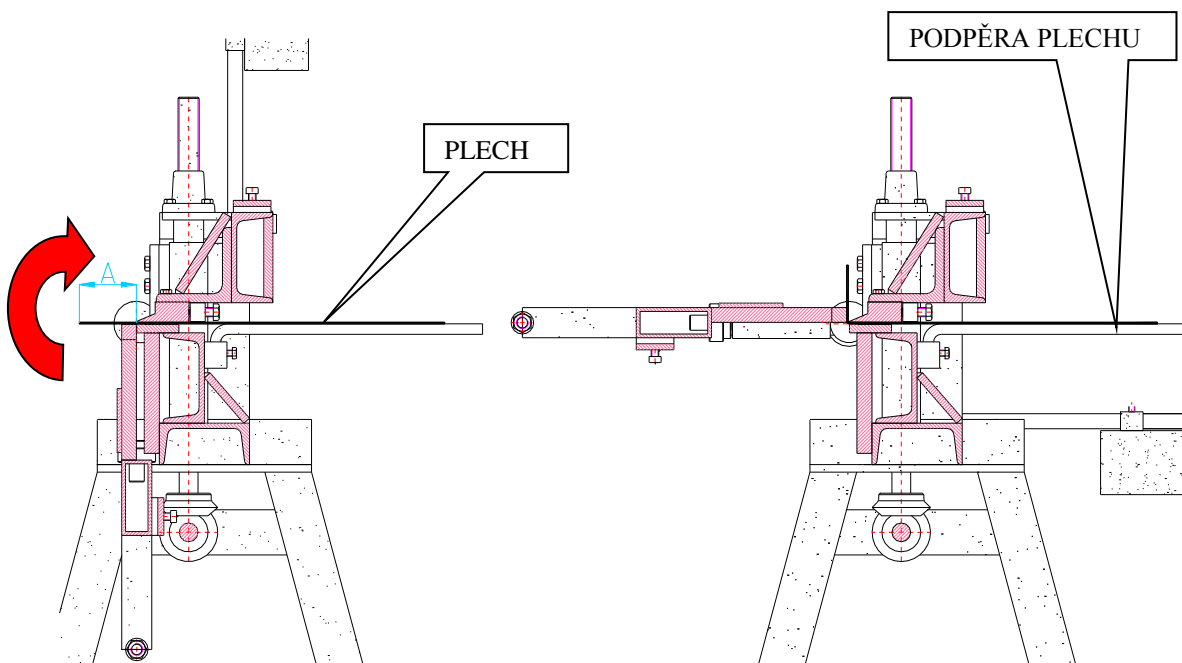
Obsluha a provoz stroje nejsou obtížné. Je třeba řídit se pokyny pro bezpečnou práci a seřizování stroje podle článku 5. str.3 a 4.

### 7.1. Práce na stroji:



Obrázek 8

1. Podle tloušťky plechu nastavíme otočný nosník
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  $153^\circ$ , maximální přehnutí plechu je menší o odpružení a vzhledem ke tvaru pravítka v délce maximálně 25mm.
6. Ohýbačku rozevřeme a ohnutý plech vytáhneme.



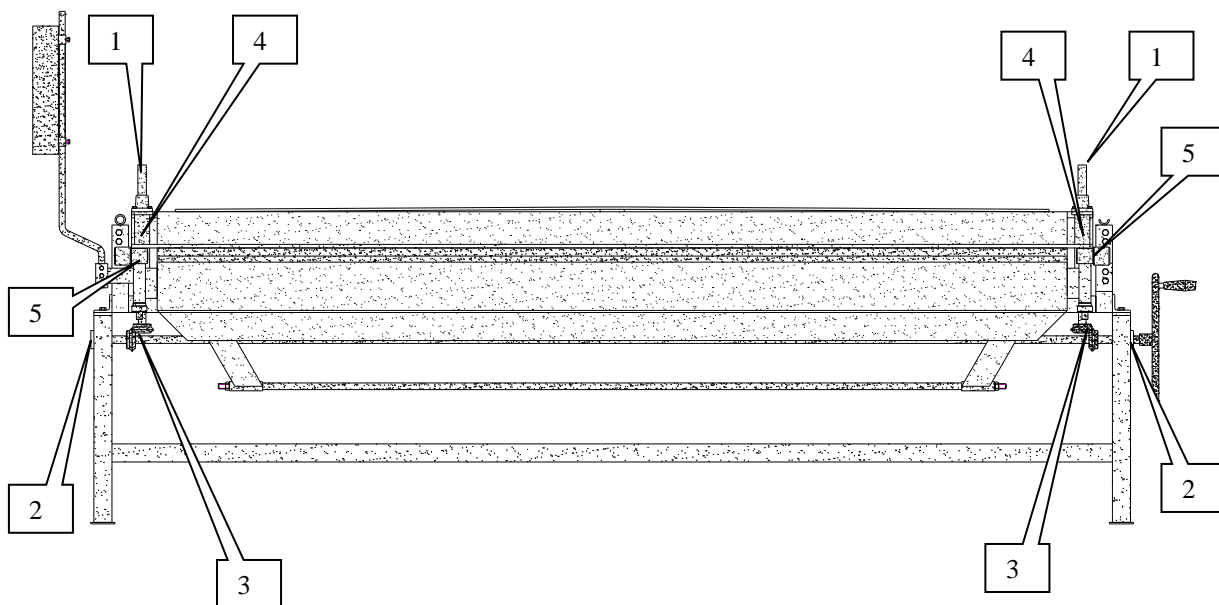
Obrázek 9

## 8. Údržba

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

### 8.1. Mazací místa obr.15

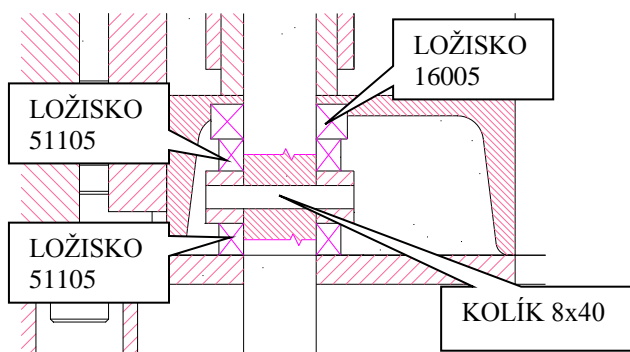
1. Zdvihací šrouby
2. Uložení hřídelí
3. Ozubená kolo
4. Vedení zdvihacího nosníku
5. Čepy otočného nosníku



Obrázek 10

### 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.	5
7.1.	Práce na stroji.....	str.	5
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.	7
11.	Prohlášení o shodě.....	str.	8

# 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