

RUČNÍ SIGNOVACÍ STROJ

RSS 250/50

Návod k obsluze a údržbě



MOSTR - LIBOR BROM Prachovice u Dašic 17, PARDUBICE, 530 02

Tel/fax : obchodní oddělení 466 950 826, mobil : 603 806 182

e-mail: mostr@mostr.cz, www.mostr.cz

Návod k obsluze a údržbě RSS 250

Úvod: Vážený uživateli stal jste se majitelem ruční signovačky, stroje na tváření plechu. Vzhledem k povaze stroje je nutné dodržovat pokyny provozu a údržby uvedené v tomto návodu.

Účel a popis stroje: Ruční signovací stroj je určen k obrubování, tvarování (profilování), vyrovnávání, zakružování plechů, zakládání drátů pro vyztužování okrajů plechových nádob, jakož i na dělení plechu stříháním pomocí kotoučových nožů do 1 mm tloušťky. Je vhodný pro klempíře, autoklempíře, zámečníky a údržbáře.

Základem signovačky je litinové těleso a válce z ušlechtilé kalené oceli. Všechny pracovní plochy jsou opracovány broušením. Kluzná ložiska z kompozitních materiálů nevyžadují mazání. Spodní hřídel je svisle stavitelný pootáčením stavěcí páky. Horní hřídel je možno svisle vychylovat pomocí šroubu na vrchu tělesa. Stroj je konstruován tak, aby bylo možno připojit kruhový vystřihovač. V základním vybavení nejsou tvarovací kolečka. Ty je nutno přiobjednat podle následující tabulky.

Bezpečnost a ochrana zdraví při práci a obsluha: Na stroji smí pracovat jen pracovníci, kteří byli s jeho obsluhou prokazatelně seznámeni. Zvláště nutné je obsluhu seznámit s nebezpečným sbíhavým místem, kde může dojít k úrazu vtažením mezi protiběžně se otáčející části stroje (rolny). Práce s odstraněným krytem ozubeného soukolí není přípustná. Při manipulaci se strojem je nutné dodržet bezpečnostní opatření, aby nedošlo k případnému poranění obsluhy. Před uvedením stroje do provozu je třeba stroj připevnit pomocí šroubů (nejsou předmětem dodávky) k pracovnímu stolu. Podle požadované operace se vybere vhodný pár tvarovacích rolen, které se upevní na horní a dolní hřídel.

Výměna a seřízení rolen: Každý pár rolen slouží k určité operaci. Při jejich výměně se postupuje následujícím způsobem: pomocí klíče, který je dodáván v příslušenství stroje se vyšroubují matice z hřídelí (spodní má levý závit). Tím se uvolní rolna, která se stáhne z hřídele. Při nasazování rolen na hřídele je nutné dbát na to, aby rolny byly zajištěny perem proti pootočení na hřídeli. Seřízení se provádí pomocí tělesa posuvu, které je zajištěno šroubem. Po povolení šroubu se seřízení provádí pootočením tělesa posuvu, které ovládá pohyb spodního hřídele v podélném směru. Po seřízení se těleso zajistí dotažením šroubu.

Seřízení opěrné desky: Vzdálenost opěrné desky od rolen se upravuje povolením dvou křídlatých šroubů na bocích stroje a posunutím opěrné desky v úchytech do požadované vzdálenosti. Úchyty lze posunout do dvou poloh. Pro maximální hloubku zasunutí součásti je nutné demontovat opěrnou desku.

Seřízení přítlaku rolen: Seřízení se provádí povolováním nebo dotahováním regulačního šroubu na horní části stojanu. Při hlubším tvaru profilu tvářené součásti je nutné operaci několikrát opakovat a pokaždé vůli zmenšit (přitáhnout regulační šroub).

Údržba: Stroj nevyžaduje žádnou zvláštní údržbu. Označená mazací místa točivých částí doporučuje výrobce přimazat po 50 pracovních hodinách několika kapkami oleje OL 36 a po 100 pracovních hodinách je třeba lehce přimáznout mazacím tukem ozubená soukolí.

Technická data :

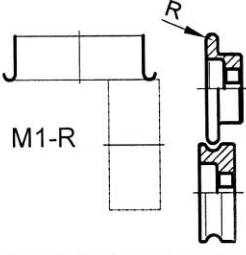
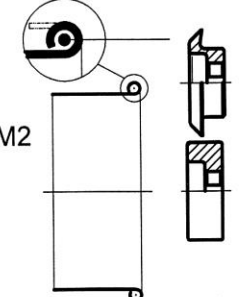
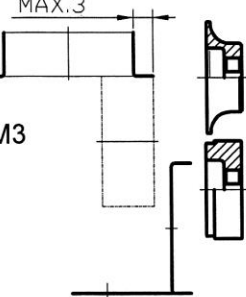
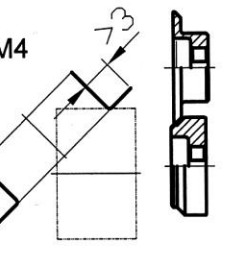
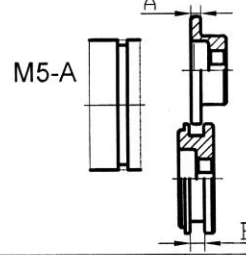
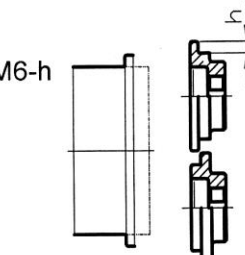
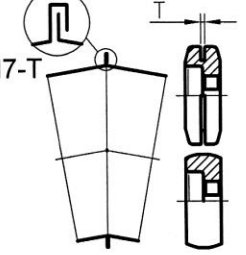
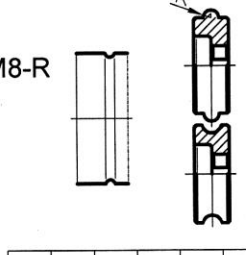
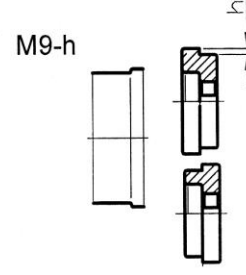
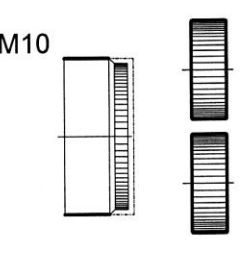
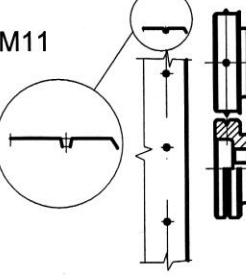
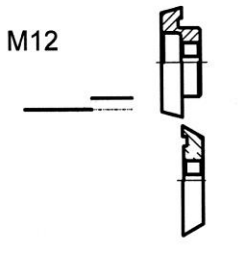
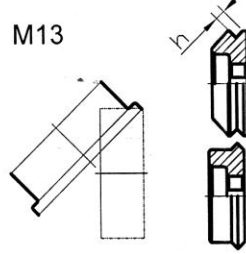
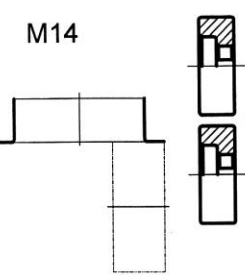
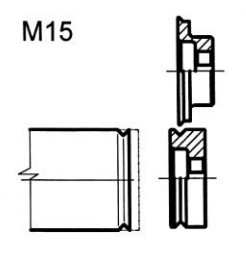
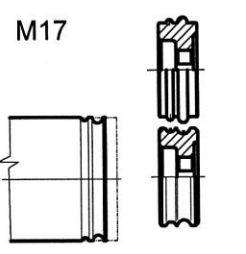
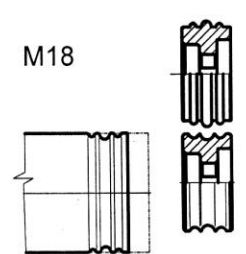
Max.síla plechu při pevnosti 400 MPa	mm	1
Maximální vyložení	mm	250
Střední rozteč hřídelí	mm	50
Maximální síla stříhaného materiálu	mm	0,8
Maximální průměr stříhaného materiálu	mm	800
Délka stroje	mm	460
Šířka stroje	mm	160
Výška stroje	mm	310
Hmotnost stroje	kg	23

Tvarovací kolečka k obrubovačce

rozteč hřidelů 50 mm
Ø otvorů 20 mm

XB 50/180
RSS 250/50
XACD 175

Prachovice u Dašic 17
530 02 PARDUBICE
tel./fax: 466 950 826
www.mostr@mostr.cz

 <p>M1-R</p> <table border="1" data-bbox="251 583 527 642"> <tr> <td>R</td> <td>1,5</td> <td>2</td> <td>2,5</td> <td>3</td> <td>3,5</td> </tr> <tr> <td></td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>9</td> <td>13</td> </tr> </table>	R	1,5	2	2,5	3	3,5		4	5	6	9	13	 <p>M2</p>	 <p>M3</p>	 <p>M4</p>																								
R	1,5	2	2,5	3	3,5																																		
	4	5	6	9	13																																		
 <p>M5-A</p> <table border="1" data-bbox="251 919 527 978"> <tr> <td>A</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>5,5</td> <td>6,5</td> <td>7,5</td> <td>8,5</td> <td>9,5</td> <td>10,5</td> </tr> </table>	A	3	4	5	6	7	8	B	5,5	6,5	7,5	8,5	9,5	10,5	 <p>M6-h</p> <table border="1" data-bbox="560 940 820 978"> <tr> <td>h</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> </tr> </table>	h	3	4	5	6	7	 <p>M7-T</p> <table border="1" data-bbox="901 940 1112 978"> <tr> <td>T</td> <td>2,1</td> <td>2,7</td> <td>3,2</td> </tr> </table>	T	2,1	2,7	3,2	 <p>M8-R</p> <table border="1" data-bbox="1144 919 1404 978"> <tr> <td>R</td> <td>1</td> <td>1,5</td> <td>2</td> <td>2,5</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td></td> <td>3,5</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td></td> </tr> </table>	R	1	1,5	2	2,5	3		3,5	4	5	6	
A	3	4	5	6	7	8																																	
B	5,5	6,5	7,5	8,5	9,5	10,5																																	
h	3	4	5	6	7																																		
T	2,1	2,7	3,2																																				
R	1	1,5	2	2,5	3																																		
	3,5	4	5	6																																			
 <p>M9-h</p> <table border="1" data-bbox="284 1276 527 1314"> <tr> <td>h</td> <td>1</td> <td>1,5</td> <td>2</td> <td>2,5</td> <td>3</td> </tr> </table>	h	1	1,5	2	2,5	3	 <p>M10</p> <table border="1" data-bbox="625 1276 820 1314"> <tr> <td>M</td> <td>V</td> <td>MS</td> <td>VS</td> </tr> </table>	M	V	MS	VS	 <p>M11</p> <table border="1" data-bbox="901 1276 1112 1314"> <tr> <td>HROTY</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>4</td> </tr> </table>	HROTY	1	2	4	 <p>M12</p> <table border="1" data-bbox="1291 1276 1404 1314"> <tr> <td>ŘEZACÍ</td> </tr> </table>	ŘEZACÍ																					
h	1	1,5	2	2,5	3																																		
M	V	MS	VS																																				
HROTY	1	2	4																																				
ŘEZACÍ																																							
 <p>M13</p> <table border="1" data-bbox="284 1612 527 1650"> <tr> <td>h</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> <td>7</td> </tr> </table>	h	3	4	5	6	7	 <p>M14</p>	 <p>M15</p>	 <p>M17</p>																														
h	3	4	5	6	7																																		
 <p>M18</p>																																							

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 obrubovací stroj**

Typ stroje-typová řada : **RSS**

Popis a určení strojního zařízení: Ruční obrubovací stroj je určen k obrubování, zakládání, lemování, vyrovnávání, těsnění den, případně zakládání drátu nebo stříhání plechu. Skládá se z litinového tělesa, ve kterém jsou uloženy hřídele s ozubenými koly, mechanismus přesouvání spodního hřídele a přitlačování vrchního hřídele ručně ovládaným přitlačným šroubem. Má pracovní hloubku 250 mm a ruční pohon.

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: 15.2.2007

Podpis : Libor Brom