

# RUČNÍ STLAČOVAČKA ŠVŮ

## RSŠ 1000

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ



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

## 1. Úvod:

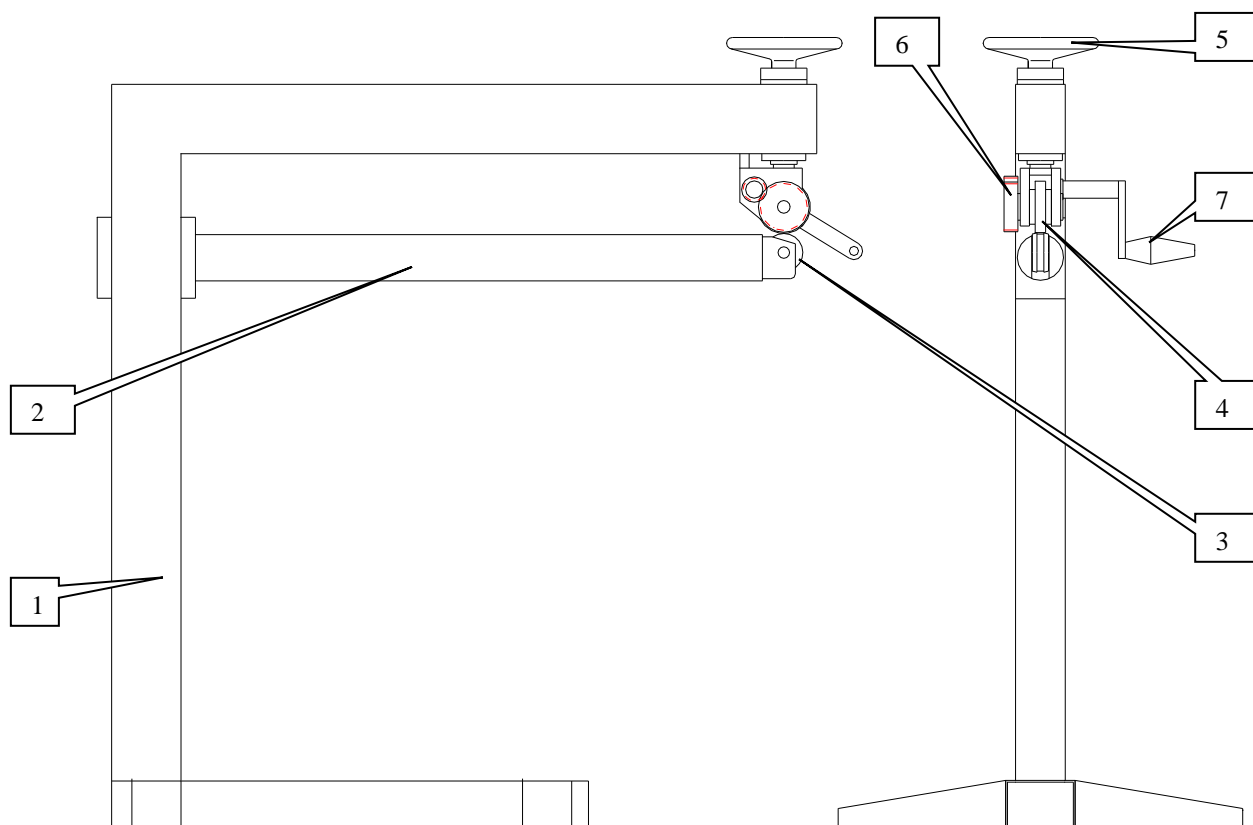
Vážení uživateli, stal jste se majitelem ruční stlačovačky švů. Vzhledem ke konstrukci stroje a jeho správného užívání je nutné dodržovat pokyny provozu a údržby uvedené v tomto návodu.

## 2. Účel:

Stlačovačka je určena pro slisování spojů svodových trubek z pozinkovaného plechu do tloušťky 0,8 mm, pevnosti 400Mpa, délky 1000 mm ( při otáčení trubky 2000mm) a plechů z mědi a slitin hliníku odpovídajících vlastností. Stroj je určen pro klempíře.

## 3. Popis stroje:

1. Rám
2. Válec
3. Vodící kolečko
4. Poháněcí kolečko
5. Přítlačný mechanismus
6. Převod
7. Klika



## 4. Technické údaje:

1. Maximální rozměry stroje: 1300 x 650 x 1400 mm
2. Hmotnost: 88 kg
3. Maximální stlačovaná délka: 1000 mm, (2000mm)
4. Maximální stlačovaná tloušťka plechu: 0,8 mm

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

### 5.1. Bezpečná práce:

Bezpečná práce na stlačovačce spočívá v správném nasazení polotovaru na trn do drážky a přiměřený přítlak poháněcího kolečka.

Nebezpečí obsluhy hrozí poraněním o hrany plechu, vtažení prstů nebo oděvu mezi kolečka převodu nebo tvarovací kolečka a zmáčknutí prstů mezi tvarovací kolečka.

## 5.2. Seřízení stroje

### 5.2.1. Přítlak obr.2

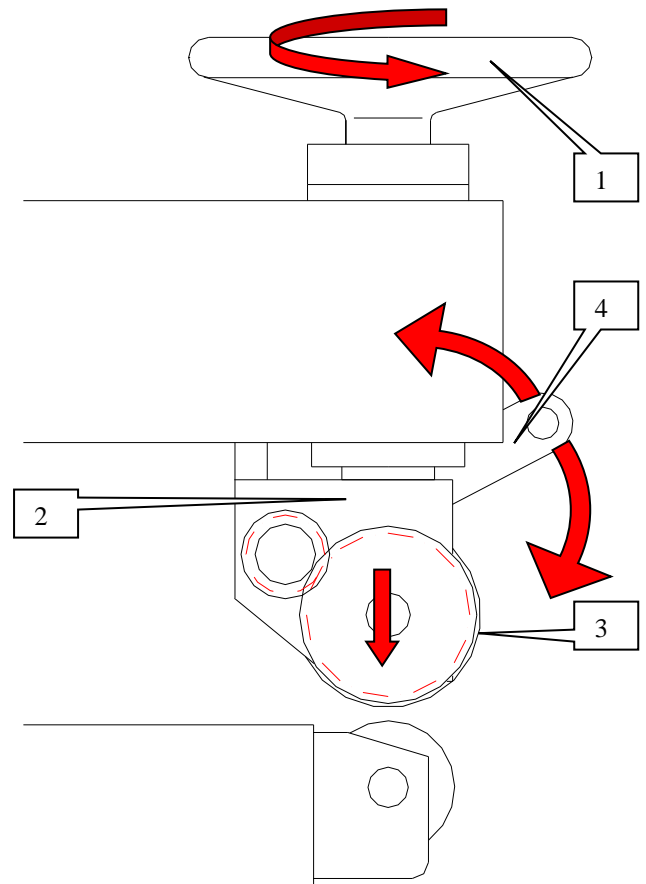
V nepracovní poloze mějte rozevřená tvářecí kolečka. Předejdete jejich opotřebení jejich přímým vzájemným stykem.

Přítlak vyvozujeme otáčením kola č.1. Pohybový mechanismus č.2 se pohybuje dolů až pohybové kolečko (vroubkované) č.3 dosedne na plechový spoj, který chceme slisovat. Pracovní přítlak vyvozený kolem č.1 musí být takový, aby byl spoj dokonale slisován. Velikost přítlaku nelze přesně předepsat, záleží na zkušenostech pracovníka.

### 5.2.2. Pracovní pohyb

Pracovní pohyb je vyvozen otáčením kliky č.4 obr.2. Pohyb je možný v obou směrech.

**!!!! POZOR : TVAROVACÍ KOLEČKA SE NESMÍ DOTÝKAT. VŽDY PŘI PRACOVNÍM POHYBU MUSÍ BÝT MEZI KOLY POLOTOVAR !!!!**

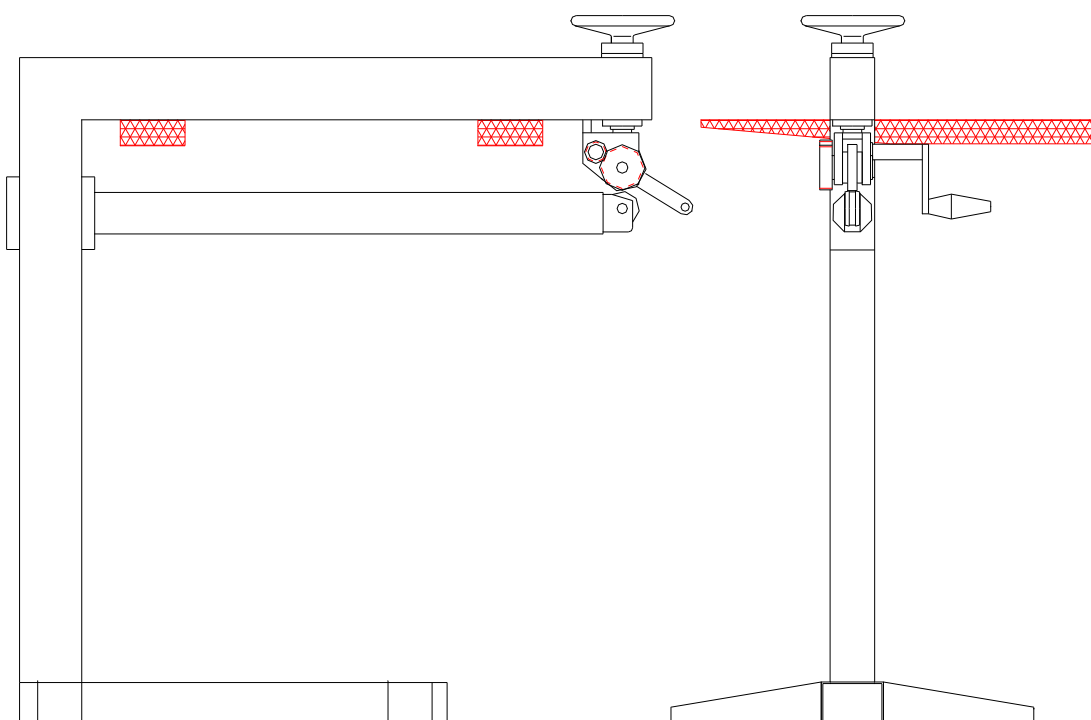


Obrázek 2

## 6. Nakládání, doprava, instalace:

### 6.1. Nakládání

Manipulaci a nakládání provádíme zavěšením stroje za vrchní část rámu pomocí popruhů nebo vidlic manipulačního vozíku obr.3. Nosnost vázacích prostředků musí odpovídat hmotnosti stroje. Pokud je stroj připevněn na paletě je možné jím manipulovat uchopením za paletu. Vzhledem ke hmotnosti stroje je možné přepravovat stroj i ručně.



Obrázek 3

## 6.2. Doprava:

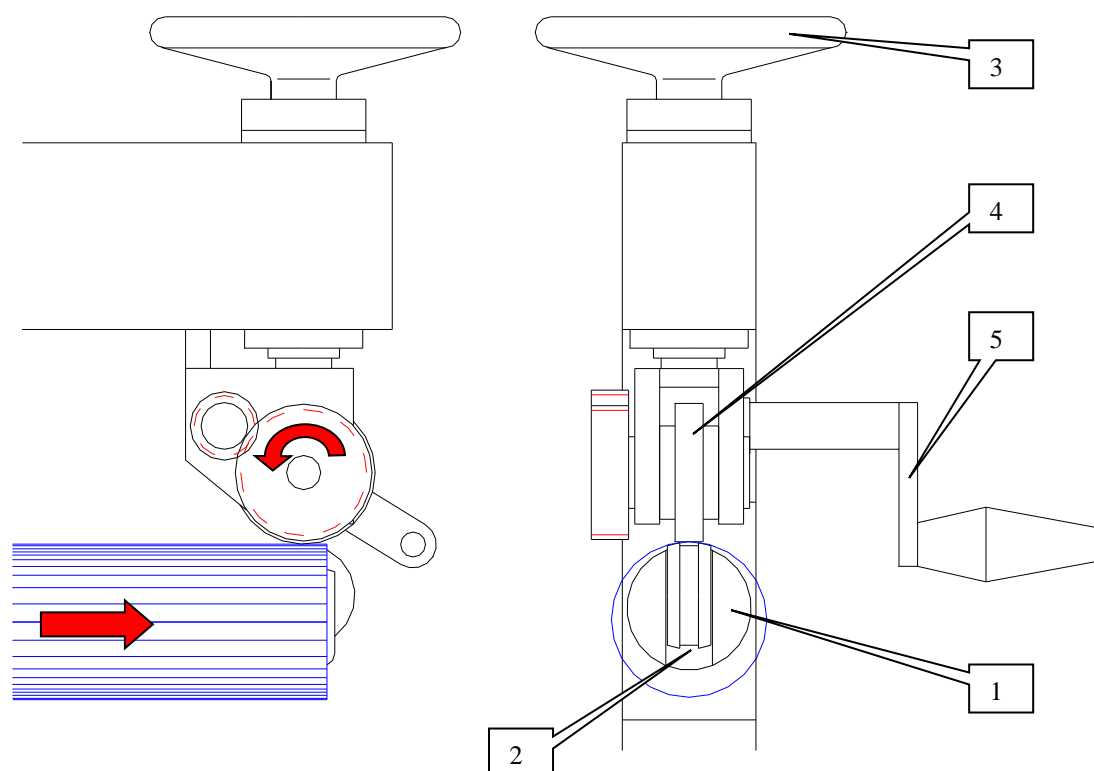
Stroj upevníme na ložnou plochu popruhy, lany na ložnou plochu vozidla, abychom zabránili posouvání stroje po ložné ploše. Dbejte, aby upevňovací prostředky nepoškodili povrchovou úpravu stroje.

## 6.3. Instalace:

Konstrukce stroje a jeho správná funkce vyžaduje, aby stlačovačka byla postavena na dokonale rovnou podlahu. Stroj není nutné kotvit k podlaze.

## 7. Provoz a obsluha stroje:

Obsluha a provoz stroje nejsou obtížné. Je třeba řídit se pokyny pro bezpečnou práci a seřizování stroje.



Obrázek 4

- 1) Stroj musí být v nepracovní poloze obr.2
- 2) Na trn č.1 nasadíme trubku tak, aby spoj byl nahoře a aby zapadl do drážky ve vodícím kolečku č.2 obr.4 a do drážky v trnu.
- 3) Otáčením kola č.3 sevřeme spoj mezi vodící č.2 a hnací č.4 kolečko potřebnou silou pro slisování spoje viz. str.3 článek. 5.2.1. Přítlak.
- 4) Otáčením klikou č.5 obr.4 docílíme vtahování trubky mezi tvářecí kolečka a slisování spoje.
- 5) Při vtahování trubky musíte zajistit, aby konec trubky byl veden neustále v drážce trnu.
- 6) **Vtahování trubky (pracovní pohyb) ukončete tak, aby mezi tvarovacími kolečky byl ještě polotovar.** Pak rozevřete tvarovací kolečka. Zabráníte tím styku tvarovacích koleček a jejich poškození vlivem přítlaku.
- 7) Trubku vyjměte.
- 8) Slisovat lze i dvoumetrové trubky a to otáčením trubky a lisování ze středu trubky ke krajům.

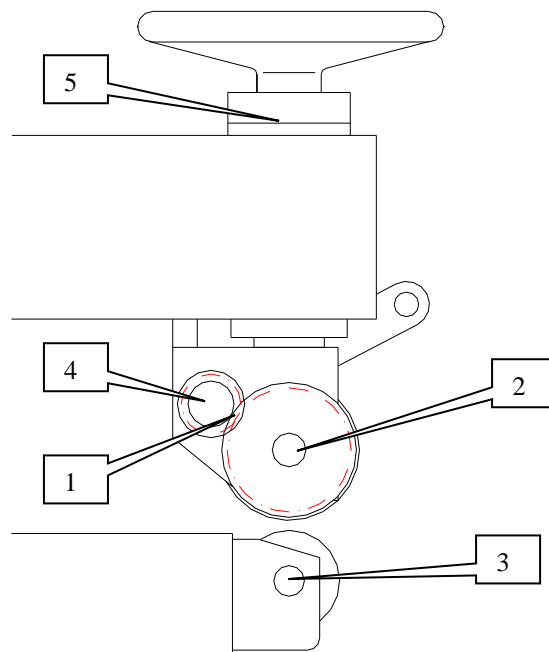
## 8. Údržba

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

### 8.1. Mazací místa obr.5

1. Převod
2. Uložení pohybového kolečka
3. Ložisko vodícího kolečka
4. Uložení kliky
5. Pohybový mechanismus

Mazání provádějte běžným mazivem a úměrně provozu stroje. Trn můžete chránit proti korozi nanesením olejového filmu.



Obrázek 5

## 9. Vysvětlivky bezpečnostních tabulek:

**VÝSTRAHA – MOŽNOST VTAŽENÍ PRSTŮ DO PŘEVODU:**

Tabulka upozorňuje na nebezpečí vtažení prstů, oděvů do převodového ústrojí.



**VÝSTRAHA – MOŽNOST VTAŽENÍ PRSTŮ A DLANĚ DO STROJE:**

Tabulka upozorňuje na nebezpečí vtažení prstů a dlaně do stroje.



## 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.	Bezpečná práce .....	str.	2
5.2.	Seřízení stroje .....	str.	3
5.2.1.	Přítlak.....	str.	3
5.2.2.	Pracovní pohyb .....	str.	3
6.	Nakládání, doprava, instalace .....	str.	3
6.1.	Nakládání.....	str.	3
6.2.	Doprava.....	str.	4
6.3.	Instalace .....	str.	4
7.	Provoz a obsluha stroje.....	str.	4
8.	Údržba.....	str.	4
8.1.	Mazací místa.....	str.	5
9.	Vysvětlivky bezpečnostních tabulek .....	str.	5
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: **Sdrapovačka plechu**

Typ stroje-typová řada : **RSŠ**

**Popis a určení strojního zařízení: sdrapovačka plechu je určena zejména pro zaválcování lemu trubek z 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: 22.1.2007

Podpis : Libor Brom