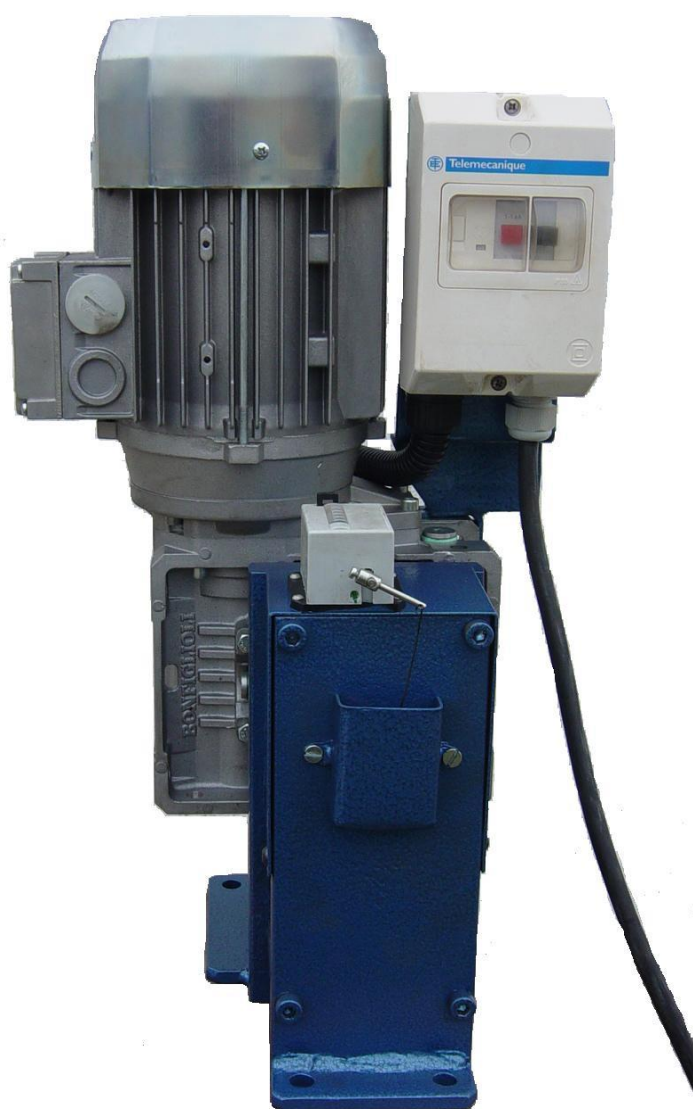


MOTOROVÝ PŘÍPRAVEK NA VÝROBU KLEMPÍŘSKÝCH KLOBOUČKŮ

PKK 20/24 E

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
www.mostr.cz

1. Úvod:

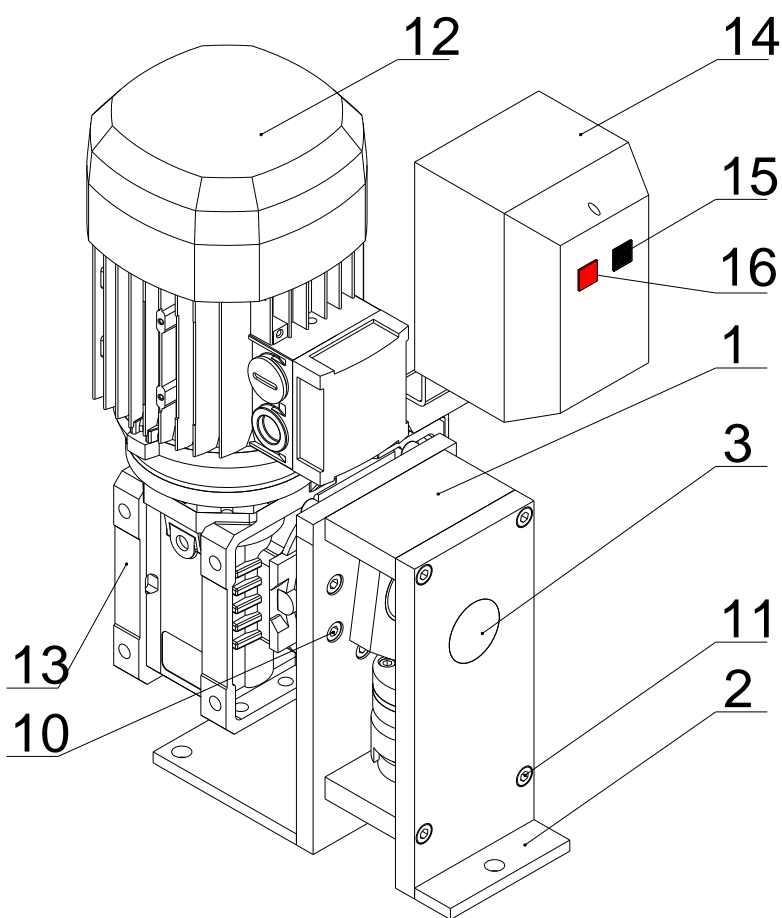
Vážený uživateli, stal jste se majitelem motorového přípravku na výrobu klempířských kloboučků. Vzhledem ke konstrukci stroje a jeho správného užívání je nutné dodržovat pokyny provozu a údržby uvedené v tomto návodu.

2. Účel:

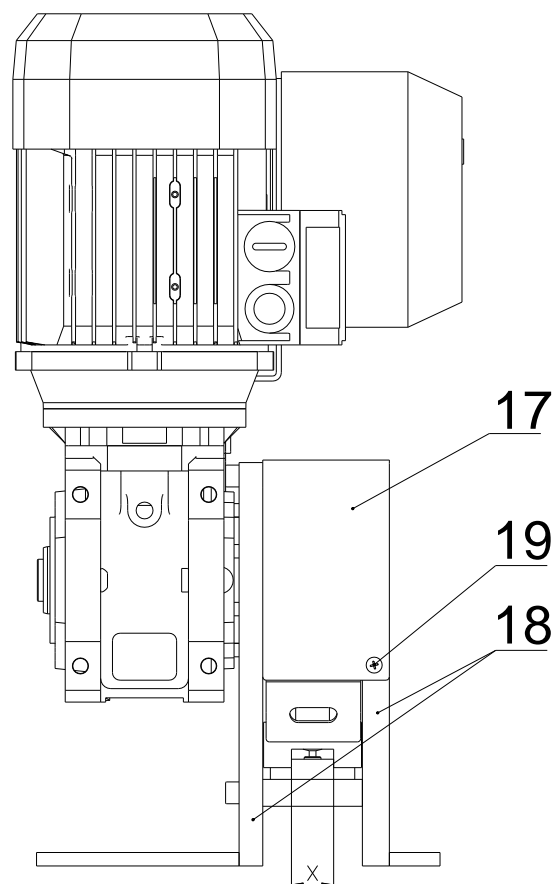
Motorový přípravek je určen na stříhání ocelových kloboučků (krytek) z ocelového klempířského plechu tloušťky 0,55 až 0,6 mm do pevnosti 420 MPa, a plechů z mědi a slitin hliníku odpovídajících vlastností. Průměr kloboučků je dle použitých vložek 20 nebo 24mm, tyto vložky jsou vyměnitelné. Motorový přípravek má především výhodu oproti ručnímu ve vyloučení fyzicky náročného ručního stříhání a nenáročnosti obsluhy. Přípravek je schopen provést 2000 stříhů/hod.

3. Popis stroje

- | | | |
|----------------------|-------------------------------|--------------------|
| 1. Stojan | 9. Rozpěrná deska | 17. Kryt |
| 2. Deska úchyty | 10. Šroub převodovky | 18. Bočnice |
| 3. Hřídel | 11. Šroub stojanu | 19. Šroub krytu |
| 4. Matrice | 12. Motor | 20. Čep |
| 5. Razník | 13. Převodovka | 21. Šrouby matrice |
| 6. Výstředník | 14. Ovládací krabice | 22. Dorazový kolík |
| 7. Pouzdro | 15. Tlačítko „START“ | |
| 8. Kuličkové ložisko | 16. Tlačítko „STOP“ (červené) | |



OBRÁZEK 1

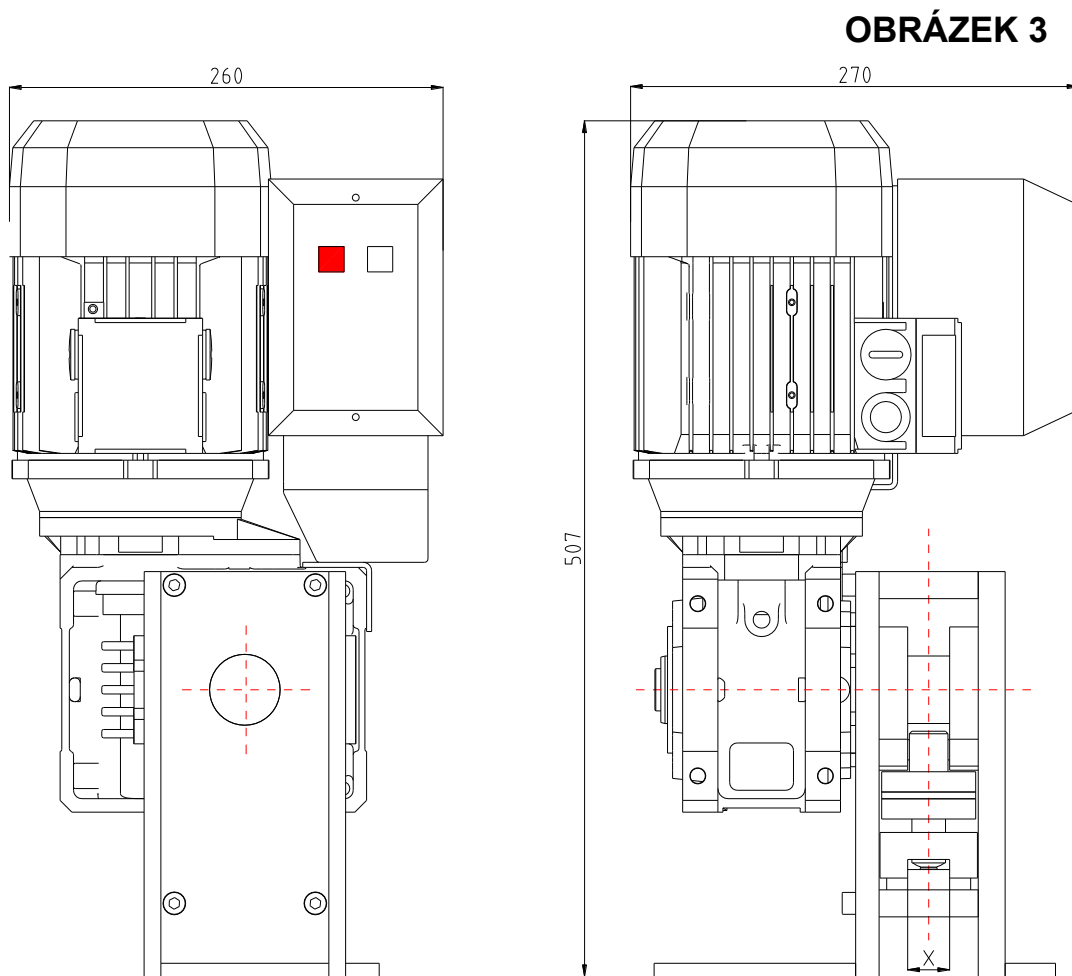


6. Výměna nástroje

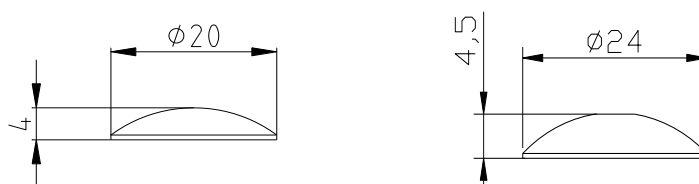
- Odšroubujeme dva šrouby krytu det.19 a sejmeme ochranný kryt
- Odšroubujeme čtyři šrouby det.11 z bočnice, která není spojena s převodovkou a odejmeme ji
- Odšroubujeme šrouby det.21, které drží matici det.4
- Vysuneme výstředníky det.6 společně s razníkem z hřídele det.3 a maticí det.4
- Vyjmeme kolík det.8 (jde vyjmout lehkým poklepáním přes kulatinu menšího průměru než je kolík). Tím se rozpojí sestava razníku.
- Vyměníme matici a razník a postupujeme opačnou posloupností úkonů pro sestavení přípravku.

7. Rozměry

Rozměry motorového přípravku jsou na obr.3, možnost výroby kloboučků dle použitých vložek na obr.4. Rozměry pásků na střihání požadovaných kloboučků jsou v tabulce u obr.4.



OBRÁZEK 4



Klobouček	Ø 20	Ø 24
Rozměr (X)	25	33,5

8. Pracovní postup

Zvolíme si tvar kloboučku a podle toho instalujeme razník a matrici. Připravíme si plech, z kterého chceme kloboučky vystřihovat. Na výrobu kloboučků lze využít zbytky či odstřížky plechů maximální tloušťky 0,6mm. Šířka pásků je podle typu kloboučku dle obr.4.

Pásek plechu rozměru „X“ -obr.4 vsuneme do drážky a opřeme ho o dorazový kolík det.22, stiskneme černé tlačítko a po vylisování kloboučku posuneme plech na doraz v kruhovém výseku. Stejným postupem pokračujeme až do spotřebování pásku. Pro vypnutí používáme červené tlačítko „STOP“. Při posledním střihu zastavíme razník v horní úvratí pro možnost dalšího vsunutí nového pásku.

9. Údržba

Údržba spočívá při pravidelném provozu v občasném nanesení olejového filmu, četnost nanášení je úměrná provozu. Mazivo nanášíme na styčné strany razníku a matrice det.4 a 5. Před odstavením nebo delším nepoužíváním stroje doporučujeme nakonzervovat matrici a razník běžnou vazelínou.

10. Broušení nástroje

Zhorší-li se Vám kvalita výstřížků, je nutné nabrousit razník i matrici. Broušení je možné provést u specializovaného brusiče nebo zaslat na broušení výrobci.

11. Skladování

Přípravek na výrobu kloboučků musí být skladován a instalován v zastřešené suché místnosti.

12. Obsah

1. Úvod.....	str.2
2. Účel.....	str.2
3. Popis stroje.....	str.2
4. Pokyny pro bezpečnou práci.....	str.3
5. Instalace	str.3
6. Výměna nástroje	str.3
7. Rozměry.....	str.4
8. Pracovní postup.....	str.5
9. Údržba.....	str.5
10. Broušení nástroje.....	str.5
11. Skladování.....	str.5
12. Obsah.....	str.5
13. Prohlášení o shodě.....	str.6

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: **Lis na krytky**

Typ stroje-typová řada : **PKK 20-24E**

Popis a určení strojního zařízení: Lis na klempířské krytky je určen na výrobu klempířských krytek z ocelového, pozinkovaného, hliníkového, měděného a titanzinkovaného plechu a podobných materiálů. 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