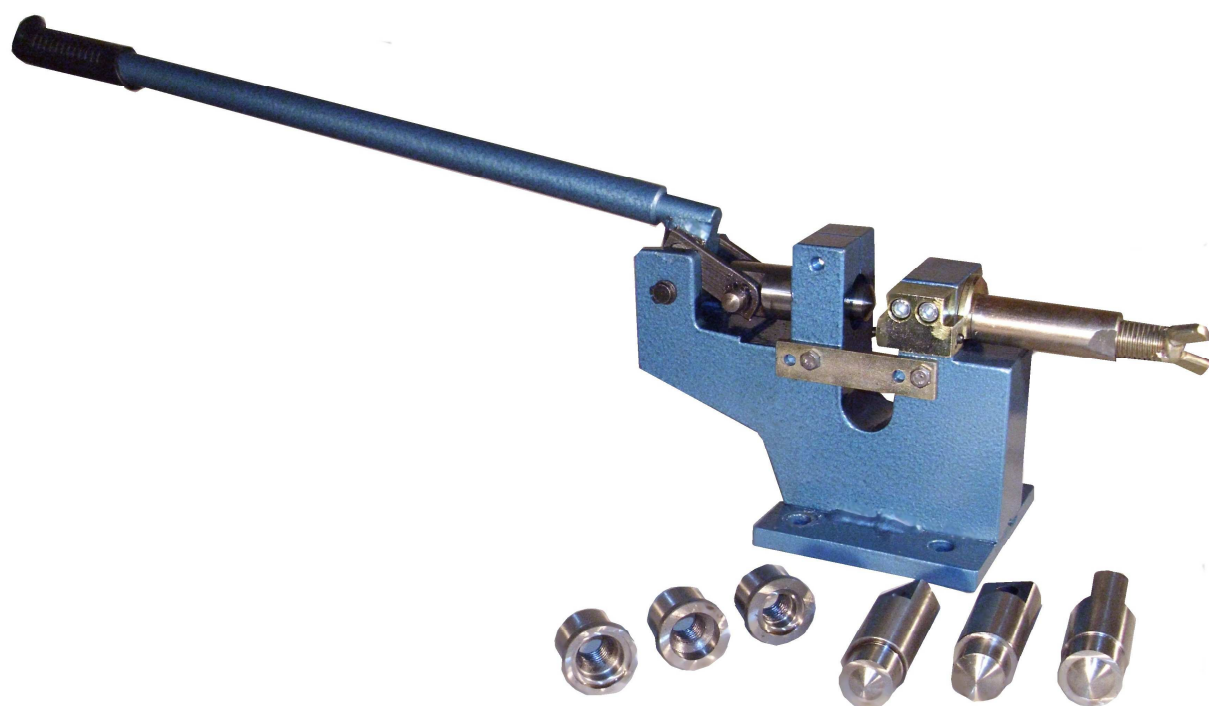


PŘÍPRAVEK NA VÝROBU KRYCÍCH KLOBOUČKŮ

P K K L 20/24

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ



LIBOR BROM – MOSTR, Prachovice u Dašic 17, Pardubice, 530 02
Tel./fax.466 950 866 e-mail : mostr@mostr.cz www.mostr.cz

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

1. Úvod:

Vážený uživateli stal jste se majitelem přípravku na výrobu krycích kloboučků. Vzhledem k povaze stroje je nutné dodržovat pokyny provozu a údržby uvedené v tomto návodu.

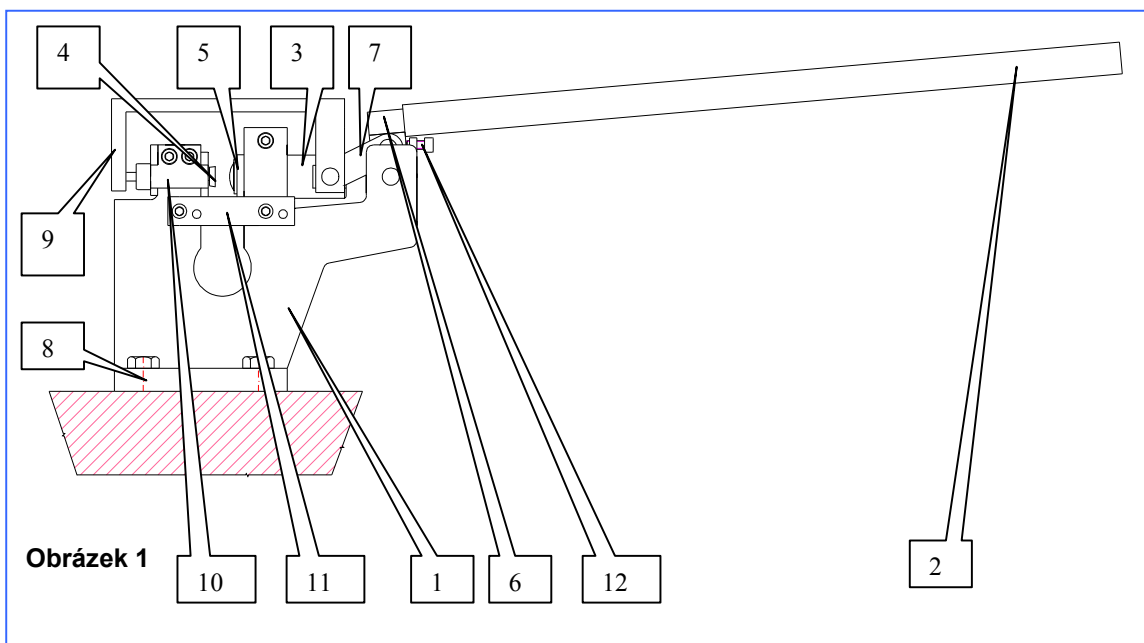
2. Účel

Přípravek na výrobu krycích kloboučků je určen pro vystřihování krycích kloboučků s lemem i bez lemu z plechů tloušťky 0,6 do pevnosti 420Mpa, a materiálům odpovídajících vlastností. Přípravek je určen především klempířům.

3. Popis stroje: obr.1

Základ přípravku tvoří masivní ocelový stojan, ve kterém jsou uloženy výměnné stříhací a tvarovací prvky. Pracovní pohyb je prováděn pákou.

- | | |
|------------|-------------------|
| 1. Stojan | 7. Táhlo |
| 2. Páka | 8. Upínací deska |
| 3. Razník | 9. Vyhazovač |
| 4. Matrice | 10. Doraz |
| 5. Stěrač | 11. Vedení plechu |
| 6. Klika | 12. Doraz páky |



4. Pokyny pro bezpečnou práci

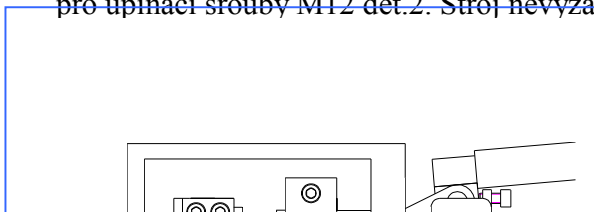
Správné používání přípravku a bezpečná práce závisí především na správném a pevném upnutí k pevné podložce viz. článek 5. Instalace.

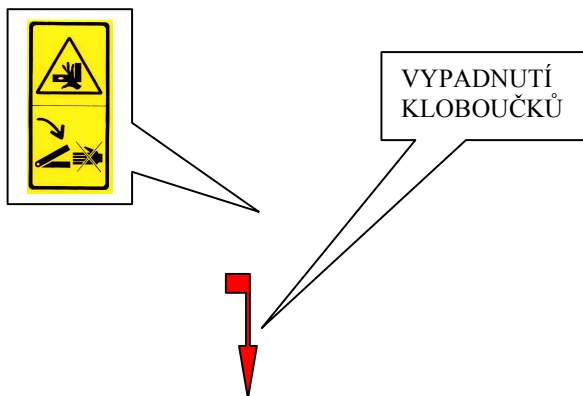
Kvalitu výstřížku ovlivňuje seřízení vzájemné polohy střížníku a matrice. Viz. článek 6.2.1., 6.2.2., 6.2.3.

Při vkládání plechu může dojít k poranění o ostré hrany, doporučujeme používat rukavice. Mezera pracovního prostoru je vzhledem k možnosti výměny nástroje větší než mezera kterou připouští norma. Proto je zakázáno během pracovního pohybu strkat prsty mezi matici a pohybující se razník, hrozí skřípnutí prstů viz. obr.2. Zůstane-li vám výstřížek v matici, zajistěte polohu razníku v rozevřené poloze a výstřížek vyjměte.

5. Instalace

Přípravek upínáme za upínací desku na pevnou podložku stolu. V upínací desce det.1 jsou otvory 13 mm pro upínací šrouby M12 det.2. Stroj nevyžaduje zvláštní seřízení od výrobce.

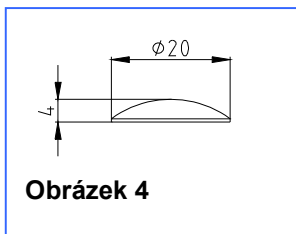




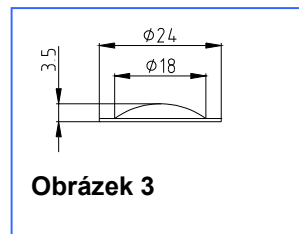
6. PROVOZ A OBSLUHA STROJE:

6.1. Kloboučky

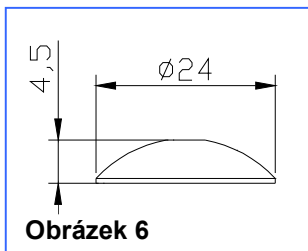
Bez lemu 20



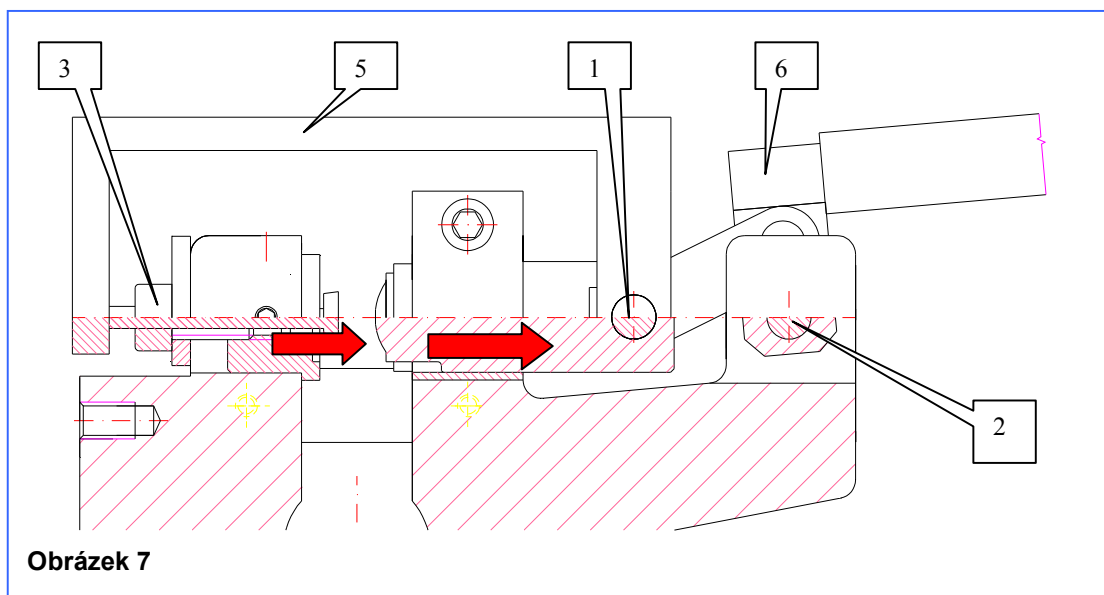
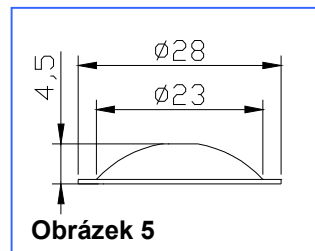
S lemem 20



Bez lemu 24



S lemem 24



6.2. Výměna nástroje

6.2.1. Vyjmutí razníku obr.7

1. Vyklepneme čep det. 1 a sejmeme páku vyhazovače det. 5
2. Vyklepneme čep det. 2
3. Vyjmeme páku det. 6
4. Směrem šipky vytáhneme razník

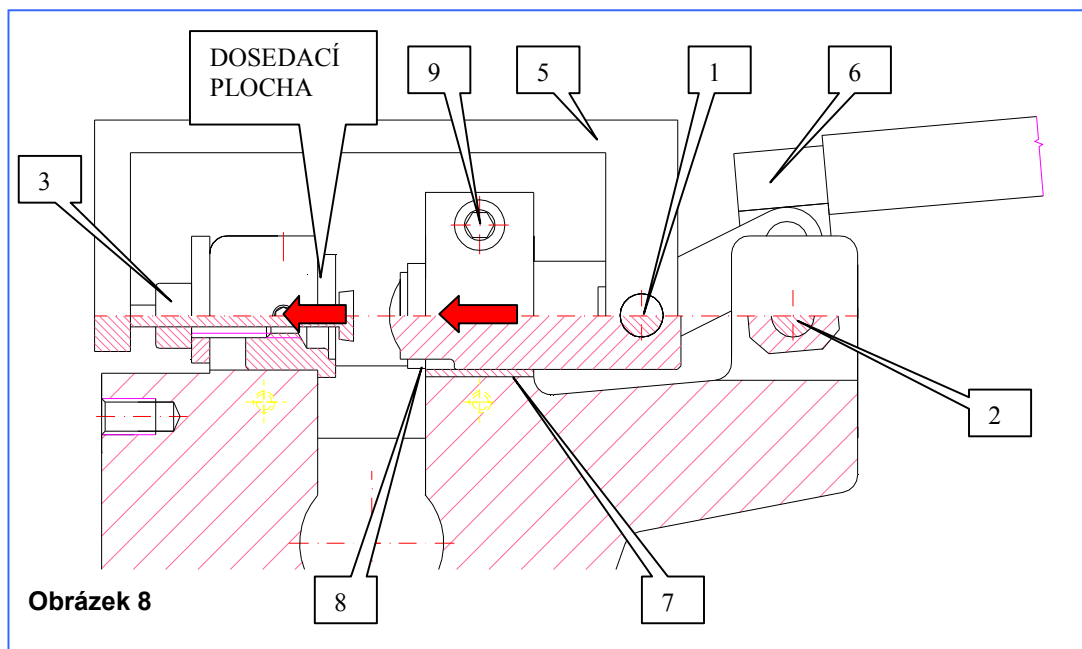
6.2.2. Vyjmutí matrice obr.7

1. Vyšroubujeme šroub č.3
2. Matrici vysuneme ve směru šipky

6.2.3. Vložení nástroje obr.8

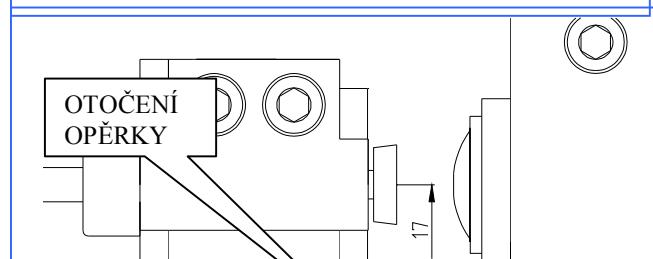
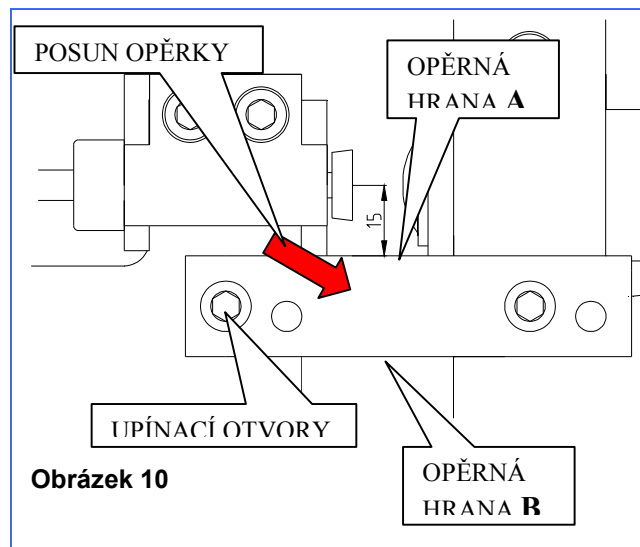
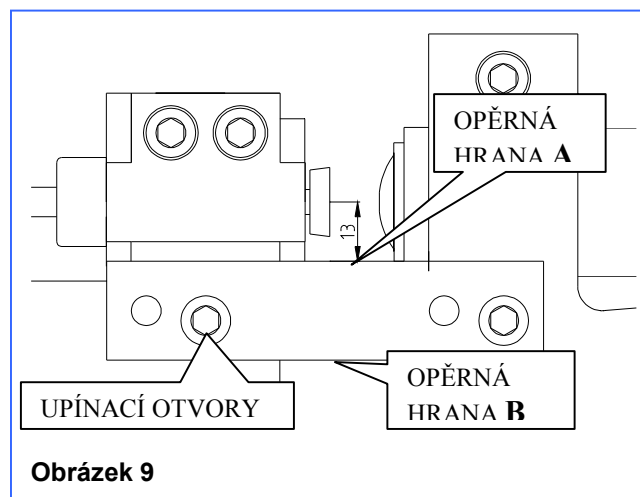
1. Vsuneme do spodní části matrici
2. Pákou dotlačíme razník do matrice tak, aby oba díly byly souosé a střížná vůle byla po obvodu stejná. Dotáhneme šroub č.3 tak, aby nákrůžek dosedl po celé ploše na stojan.
3. Vložíme do horní části razník.

4. Nasadíme čepy det. 1 a 2, vyhazovač det.5 a páku det.6.
5. Správný chod razníku ve vodícím pouzdře det. 7 docílíme regulací sevření šroubem č.9
6. Nasadíme stěrač det. 8

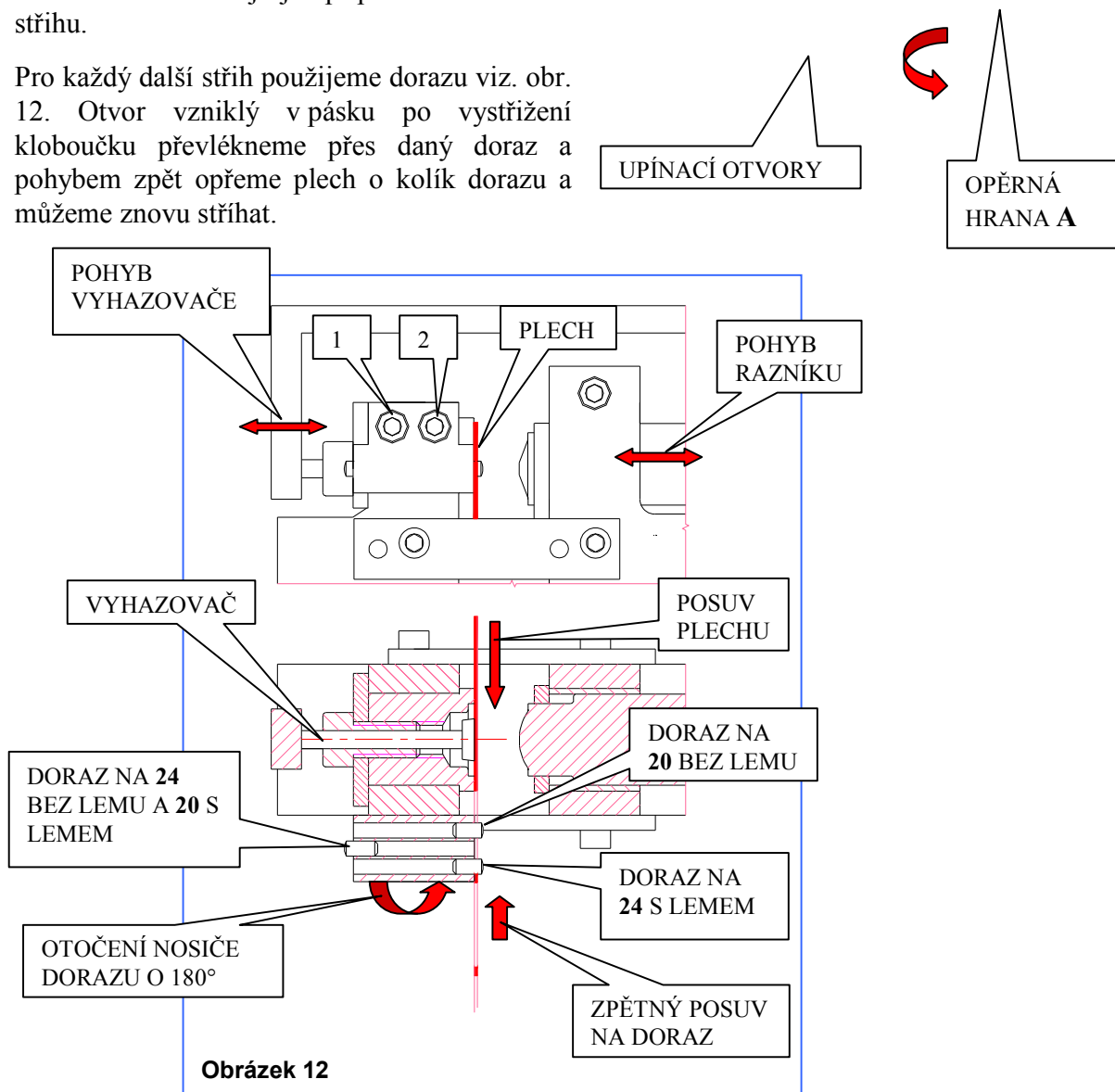


6.3. Pracovní postup

1. Zvolíme si tvar kloboučku a podle toho instalujeme razník a matici.
2. Připravíme si plech, z kterého chceme kloboučky vystříhat. Na výrobu kloboučků lze využít zbytky či odstřížky plechů maximální tloušťky 0,6mm. Šířka pásků je podle typu kloboučku. Pro typ 20 bez lemu je šířka pásku 26 mm. Pro typy 24 bez lemu a 20 s lemem je šířka pásku 30 mm. Pro typ 24 s lemem je šířka pásku 34 mm.
3. Pásek plechů opíráme o opěrku, a proto je dobré mít jednu stranu, která se opírá o opěrku, rovnou. Poloha opěrky se volí podle typu kloboučku, a to otáčením a posouváním opěrky. Pro kloboučky 20 bez lemu se opěrka nastaví na 13 mm od osy nástroje obr 9. Pro kloboučky 24 bez lemu a 20 s lemem se opěrka nastaví 15 mm od osy nástroje obr 10. Pro kloboučky 24 s lemem se opěrka nastaví na 17 mm od osy nástroje obr.11.
4. Nastavení opěrky provedeme podle typu kloboučku. Opěrka má tři polohy. V první poloze, obr.9, vyrábíme kloboučky 20 bez lemu v druhé poloze kloboučky 24 bez lemu a 20 s lemem obr.10 a ve třetí poloze 24 s lemem obr.11. Poloha dorazu se mění po vyšroubování šroubů č.1 a otočení nosiče dorazu č.2 o 180° obr.12.



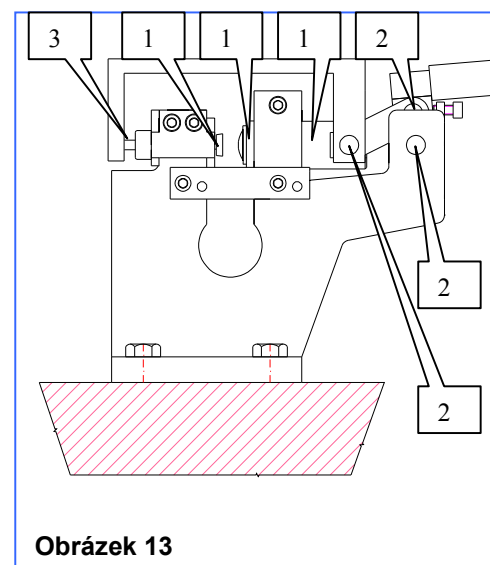
5. Rozevřeme nástroj pohybem páky k sobě. Vložíme pásek a provedeme stříh pohybem páky od sebe až na doraz. Pohybem pák zpět rozevřete nástroj, vyhazovač odstraní výstřižek z matrice a nástroj je připraven k dalšímu stříhu.
6. Pro každý další stříh použijeme dorazu viz. obr. 12. Otvor vzniklý v pásku po vystřížení kloboučku převlékneme přes daný doraz a pohybem zpět opřeme plech o kolík dorazu a můžeme znovu stříhat.



7. ÚDRŽBA:

7.1. Mazací místa obr.13

Údržba spočívá při pravidelném provozu v občasném nanesení olejového filmu, četnost nanášení je úměrná provozu. Mazivo nanášíme na styčné strany razníku a matrice 1, promazání otočných čepů 2, pohybového ústrojí vyhazovače 3. Před odstavením nebo delším nepoužíváním stroje doporučujeme nakonzervovat matrici a razník běžnou vazelínou.

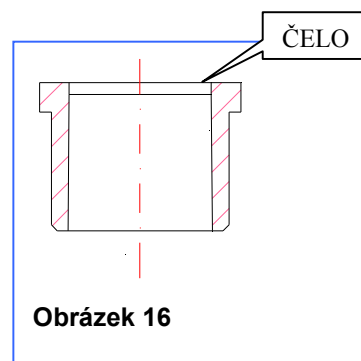
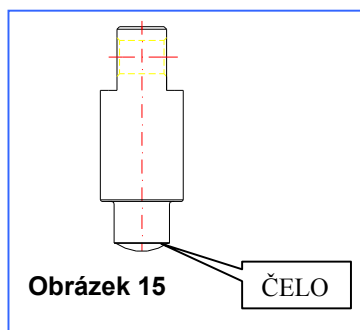
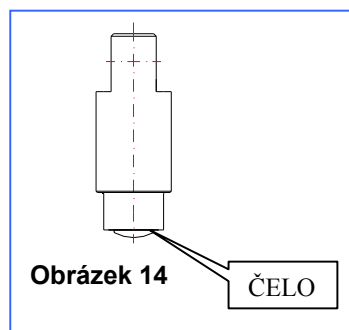


7.2. Broušení nástroje:

Zhorší-li se Vám kvalita výstřižků, je nutné nabrousit razník i matrici.

7.2.1. Broušení razníku:

Chceme-li brousit razník, musíme jej demontovat dle. článku 6.2.1. Razník se brousí na čele viz. obr.14 razník s lemem a obr.15 razník bez lemu. Nabroušení razníku doporučujeme zadat firmě, která má odpovídající brousící zařízení, nebo se obrátit na výrobce.



Broušení matrice:

Chceme-li brousit matrici, musíme ji demontovat dle. článku 6.2.2. Matrice se brousí na čele viz. obr.16. Nabroušení matrice doporučujeme zadat firmě, která má odpovídající brousící zařízení, nebo se obrátit na výrobce.

8. Umístění a skladování

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

9. Obsah:

1.	Úvod.....	str.2
2.	Účel.....	str.2
3.	Popis stroje.....	str.2
4.	Pokyny pro bezpečnou práci	str.2
5.	Instalace	str.2
6.	Provoz a obsluha stroje	str.3
6.1.	Kloboučky.....	str.3
6.2.	Výměna nástroje	str.3
6.2.1.	Vyjmutí razníku	str.3
6.2.2.	Vyjmutí matrice	str.3
6.2.3.	Vložení nástroje	str.3
6.3.	Pracovní postup.....	str.4
7.	Údržba.....	str.5
7.1.	Mazací místa	str.5
7.2.	Broušení nástroje	str.6
7.2.1.	Broušení razníku	str.6
7.2.2.	Broušení matrice.....	str.6
8.	Umístění a skladování	str.6
9.	Obsah	str.6
10.	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: **Lis na krytky**

Typ stroje-typová řada : **PKKL**

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: 5.2.2007

Podpis : Libor Brom