

EURODACH

solidny partner

EURODACH, 02-284 Warszawa, Al. Krakowska 22,
Tel./fax.: 0 22 868-14-14, 868-43-43, e-mail: eurodach@eurodach.pl

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Zaginarka ręczna ZED-2000

Producent: EURODACH, 02-284 Warszawa, Al. Krakowska 22

Dane techniczne:

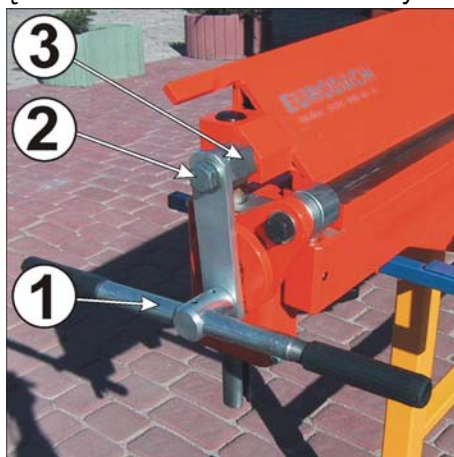
Długość użytkowa	2040mm
Wydajność gięcia – blacha stalowa	0,65mm
Wydajność gięcia – blacha aluminiowa	1,00mm
Wydajność gięcia – blacha nierdzewna	0,50mm
Wydajność gięcia – blacha miedziana	0,80mm
Najmniejsza wysokość krawędzi wew.	15xgrubość blachy (dla bl. stalowej)
Waga netto	118kg



1. Górna belka policzkowa

Górna belka policzkowa jest otwierana i zamykana dźwignią obsługi (1) umieszczoną po prawej lub lewej stronie maszyny. Nacisk belki górnej można po lewej i prawej stronie (3) ustawiać z zewnątrz w następujący sposób:

W tym celu zamknąć belkę górną (bez blachy). Po poluźnieniu śrub sześciokątnych (2) na zewnątrz po lewej i prawej stronie można przy pomocy mimośrodowego nastawczego (3) wyluzować belkę górną. Następnie włożyć przy prawej i lewej krawędzi pasek blachy podlegającej obróbce o szerokości ok. 60mm i poprzez kręcenie mimośrodowym nastawczym (3) oraz zabezpieczenie śrubą



sześciokątą tak dopasować, aby włożone paski blachy można było jeszcze trochę przesunąć.

Ustawienie nacisku musi następować przy każdej zmianie grubości obrabianej blachy, ponieważ w przeciwnym wypadku łożyska lub sworznie łożysk lub mimośród mogą ulec uszkodzeniu.

2. Poprawienie jakości gięcia

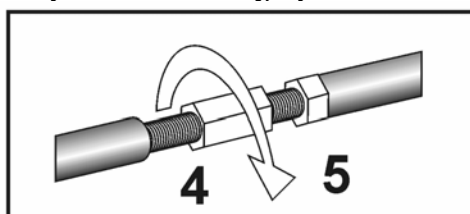
Poprzez ustawienie wyoblenia belki gnącej (4) można zmienić wstępny nacisk belki gnącej i w związku z tym wpływać na lepszy rezultat gięcia. Ustawienie wyoblenia następuje poprzez śrubę rzymską.

Dla blach grubszych lub twardych:

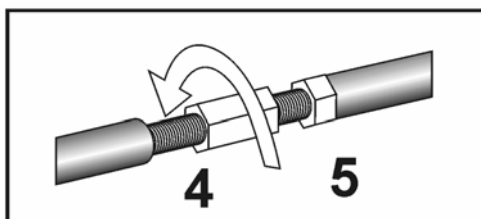
Zwolnić nakrętkę kontruującą (5), śrubą rzymską jak na rys.1 pokręcić w kierunku ruchu wskazówek zegara, co daje duży nacisk wstępny (belka gnąca może wystawać ponad belkę dolną max. o 0,5mm).

Dla blach cienkich lub miękkich:

Zwolnić nakrętkę kontruującą (5), śrubą rzymską jak na rys.2 pokręcić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, co zmniejsza nacisk wstępny.



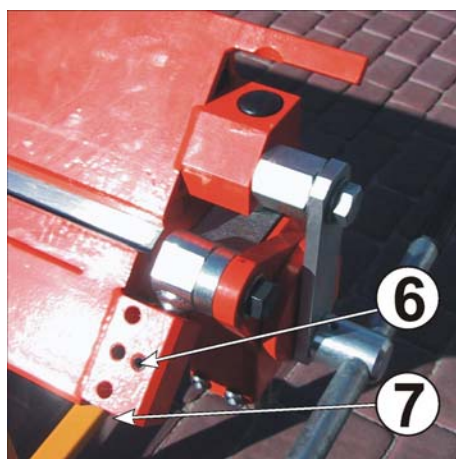
Rys. 1



Rrys.2

3. Regulacja wysokości belki gnącej

Regulacja wysokości belki gnącej odbywa się poprzez poluzowanie śruby (6) i ponoszenie śrubą (7) kręcąc w prawo lub opuszczanie kręcąc w lewo. Po prawidłowym ustawieniu wysokości należy dokręcić śrubę (6).



4. Regulacja promienia zginanej blachy

Promień zginanej blachy można wyostrzyć lub złagodzić regulując kostki prowadzące. Istnieje możliwość przesunięcia belki policzkowej do przodu (zmniejszanie promienia $R < 1\text{mm}$) lub do tyłu (zwiększanie promienia $R = 3\text{mm}$).

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA PRZY OBSŁUDZE ZAGINARKI

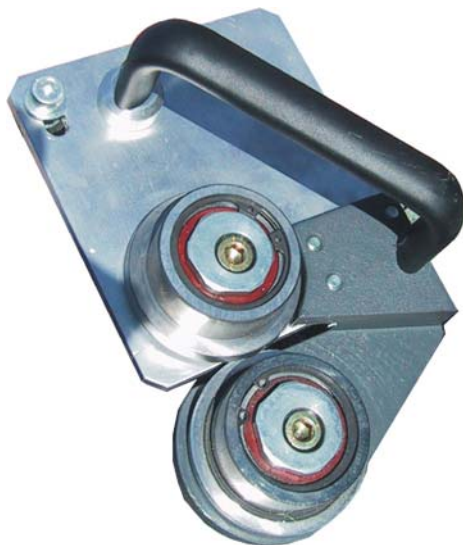
Uwaga: przy używaniu maszyn należy zawsze przestrzegać podstawowych zasad ochrony przez zagrożeniem, urazami.

Przeczytajcie i przestrzegajcie Państwo tych wskazówek i instrukcji obsługi zanim zaczniecie eksploatację maszyny.

- Utrzymujcie porządek na swoim miejscu pracy: nieporządek w miejscu pracy stwarza niebezpieczeństwo wypadku i ogranicza swobodę ruchu
- Uwzględniajcie wpływy otoczenia: nie wystawiajcie maszyny na działanie deszczu, nie używajcie maszyny w wilgotnym otoczeniu. Zadbajcie o dobre oświetlenie. Utrzymujcie pomiędzy częściami składowymi stałymi względnie składowanym materiałem a elementami ruchomymi odstęp co najmniej 500 mm
- Utrzymujcie osoby postronne z dala od waszego obszaru pracy (w szczególności dzieci i zwierzęta)
- Nie przeciążajcie maszyny: będziecie pracować lepiej i bezpieczniej w podanym zakresie wydajności. Nie próbujcie osiągać większych docisków górnej belki policzkowej lub większej wydajności gięcia poprzez przedłużanie dźwigni obsługi zaginarki, może to prowadzić do uszkodzenia maszyny. Ustawiajcie docisk górnej belki policzkowej tak, jak to opisano w instrukcji
- Noście odpowiednie ubrania robocze. Nie noście długich luźnych ubrań ani ozdób – mogą one być pochwycone przez części ruchome maszyny. Chrońcie swoje ręce przed ranami ciętymi
- Zwróćcie uwagę na prawidłowe ustawienie maszyny: postawcie maszynę na stabilnym podłożu, zapewnijcie niezbędną wolną przestrzeń, abyście mogli pracować bezpiecznie i bez przeszkód
- Używajcie maszyny zgodnie z jej przeznaczeniem: nie trzymajcie rąk w obszarze dociskania podczas, gdy zamykacie górną belkę policzkową. Nie obejmujcie górnej belki policzkowej i nie trzymajcie rąk pomiędzy górną i dolną belką policzkową, jeśli macie rękę na dźwigni obsługi. Nie naciskajcie tułowiem górnej belki policzkowej w dół jeśli ją obejmujecie. Nie dokładajcie materiału, aby podnieść wyżej krawędź, ponieważ wtedy zaciskanie nie jest dostateczne. Przy zabieraniu obrobionego elementu uważajcie na to, by nie sięgać pomiędzy górną i dolną belką policzkową, tak, aby górna belka policzkowa nie opadła przy tym niepostrzeżenie. Otwierajcie górną belkę policzkową tylko tak dalece, jak jest to konieczne, dzięki czemu często uzyskacie ochronę przed ingerencją w obszar zaciskania. Jeśli zaginacie blachę nie trzymajcie rąk w obszarze krawędziowania.
- Dbajcie o waszą maszynę: utrzymujcie szyny w czystości i zwracajcie uwagę na stabilne ustawienie maszyny, aby pracować lepiej i bezpieczniej. Utrzymujcie elementy obsługowe suche oraz pozbawione oleju i tłuszczu.
- Bądźcie wciąż uważni. Obserwujcie swoją pracę. Postępujcie rozsądnie, nie obsługujcie maszyny, gdy jesteście zdekoncentrowani lub pod wpływem alkoholu. Uważajcie szczególnie na elementy obrabiane oraz obszar zaginania elementu. Aby dopuścić do pracy z maszyną inne osoby musicie je wcześniej wyczerpująco poinstruować
- Kontrolujcie maszynę regularnie ze względu na uszkodzenia: przed dalszym użytkowaniem maszyny musicie sprawdzić urządzenia zabezpieczające oraz elementy maszyny pod względem bezusterkowego i prawidłowego funkcjonowania. Sprawdźcie, czy funkcjonowanie części ruchomych jest prawidłowe, czy żadna część nie jest złamana, czy wszystkie inne części są bez usterek, czy są prawidłowo zamontowane i czy wszystkie inne warunki, które mogą wpływać na pracę maszyny są prawidłowe. Uszkodzone urządzenia ochronne i części maszyny powinny być fachowo naprawione lub wymienione
- Zwróćcie uwagę: dla własnego bezpieczeństwa używajcie wyłącznie wyposażenia dodatkowego, dostarczanego przez producenta. Użycie innych części może oznaczać dla was niebezpieczeństwo zaistnienia urazów

INSTRUKCJA OBSŁUGI NOŻYC ROLKOWYCH

UWAGA



1. Noże tnące są wstępnie ustawione i zachodzą ok. 0,4mm. Jeśli ten wymiar musi być ustawiony ponownie, następuje to poprzez mimośrodowe ustawienie piasty noży tnących
2. Wózek bieżny powinien być tak ustawiony na szerokości, aby pozostawał równoległe do belki tnącej. To ustawienie można wyregulować poprzez odjęcie lub dodanie podkładek dystansowych. W przypadku, gdy nożyce rolkowe podczas cięcia odbiegają na zewnątrz szerokość wózka powinna być po lewej stronie nieco zmniejszona. Wymiar krawędzi cięcia wynosi 45 mm i może być ustawiony poprzez podłużny otwór rolki wózka bieżnego.
3. Wysokość cięcia noża powinna znajdować się dokładnie na linii środkowej zaciśniętej blachy. Cały wózek bieżny zostaje ustawiony na prawidłową wysokość cięcia przy pomocy dwóch podłużnych otworów.
4. Przy cięciu materiałów miękkich względnie zabrudzonych (np. miedź i aluminium) ostrza bezwarunkowo posmarować olejem lub emulsją smarującą. Dzięki temu resztki materiałów nie przyklejają się do ostrza noża, co zapobiega ich uszkodzeniu.
5. Tnące noże rolkowe są jednokrawędziowe i szlifowane. W przypadku wymiany noży należy zwrócić uwagę, aby szczelina cięcia pomiędzy nożem górnym a dolnym wynosiła 0,10mm.
6. Tnące noże rolkowe mogą być także dodatkowo ostrzone. WAŻNE! Przy ostrzeniu należy zapewnić dobre i silne chłodzenie w miejscu, w którym element ścierny przylega do noża, ponieważ, w przeciwnym wypadku, na skutek przegrzania następuje utrata twardości ostrza.
Należy bezwarunkowo unikać szlifowania na sucho!
7. Przez cięcie tnącymi nożami rolkowymi w obrabianych blachach mogą pojawić się naprężenia materiałowe. Przy tym sposobie cięcia naprężenia te są nieuniknione.

ŻYCZYMY DŁUGOLETNIJ I BEZAWARYJNEJ EKSPLOATACJI