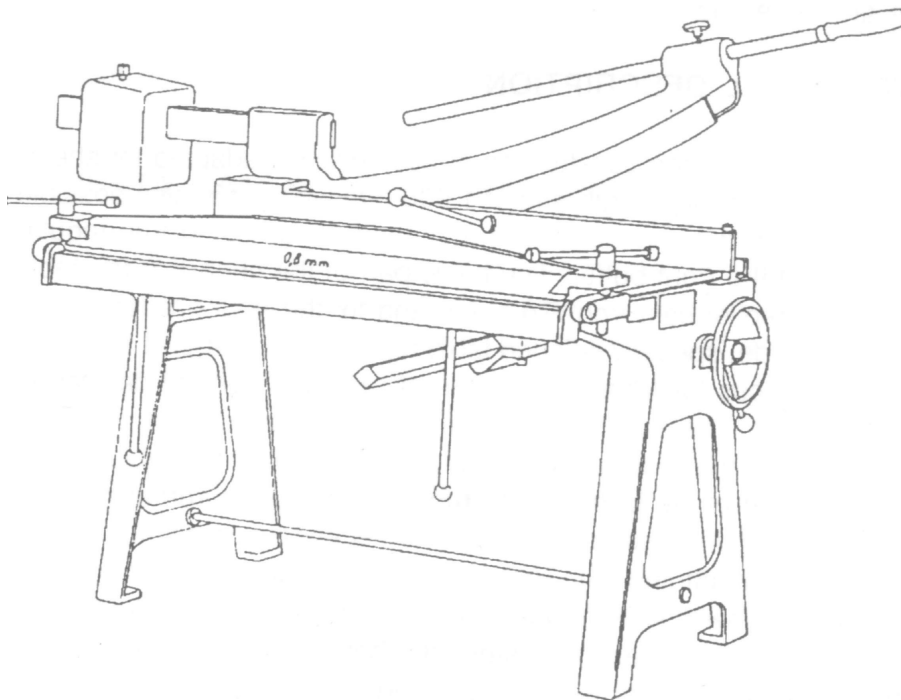


**NOŽNICE TABULOVÉ PÁKOVÉ
S OHÝBAČKOU**

NTPO – 1000 / 2 A / 0,8
NTPO – 1000 / 2,5 B / 0,8



SJT, s.r.o.
Budulovská 33
045 19 Moldava nad Bodvou

tel.: +420-55-2463-4
fax: +420-55-4602943
e-mail: sjt@sjt-moldava.sk

RUČNÉ TABUĽOVÉ NOŽNICE S OHÝBAČKOU

NÁVOD NA OBSLUHU

Predkladáme Vám tento návod k obsluhu dodaného stroja. Nájdete v ňom všetky technické údaje a pokyny pre správne uvedenie stroja do prevádzky, pre jeho vlastnú obsluhu a udržiavanie.

Ohýbačka, aby ste celému obsahu venovali pozornosť. Uisťujeme Vás, že pri dodržiavaní pokynov, ktoré sú v návode uvedené, budete s výkonom a spoľahlivosťou stroja spokojný.

TECHNICKÝ POPIS NOŽNÍC

Stroj je silnej liatinovej konštrukcie, prispôsobený na strihanie plechov ľubovoľnej dĺžky, šírky do 1000 mm, postupným strihom. Je možné aj šikmé strihanie nastavením predného dorazu (3). Nosným prvkom celého stroja je liatinový stôl (1). Horná opracovaná plocha stola slúži pre uloženie a prichytenie strihaného plechu. V spodnej časti stola sú opracované plochy na vedenie hrebeňa a ovládanie mechanizmu vysúvacieho dorazu.

Ručná strihacia páka (5) je otočne uložená na čape (4). Ložisko čapu tvorí so stolom jeden celok. Strihacia páka je vyrobená zo sivej liatiny. Je dostatočne dimenzovaná, čím je zaručená potrebná tuhosť na vykonanie rovného strihu. Na páke je priskrutkovaný horný nôž (6). Spodný nôž (7) je upevnený na stole. Oba nože sú vyrobené z kvalitnej nástrojovej ocele a sú výmenné. Páku vyvažuje protizávažie (21) s ramenom (22).

Pridržiavač (8) slúži na pridržiavanie plechu pri strihaní. Je ovládaný pákou (9) s výstredníkom.

Predný doraz sa ovláda pomocou ručného kola (10), pastorka a ozubeného hrebeňa. V potrebnej polohe sa doraz zaistí uzáverom (11).

TECHNICKÉ ÚDAJE

Maximálna dĺžka strihu	1000 mm
Maximálna hrúbka plechu (382 MPa)	2 – 2,5 mm
Šírka stola	600 mm
Prestaviteľnosť dorazu:	
- šírková	do 500 mm
- uhlová	±45°
Priestorové rozmery:	
- dĺžka	1950 – 2900 mm
- šírka	800 – 1900 mm
- výška	850 – 1800 mm
Hmotnosť nožníc (bez ohýbačky)	510 kg

POSTAVENIE STROJA NA ZÁKLAD

Pre stroj treba pripraviť betónový základ hrúbky asi 120 mm. Štyri kotevné skrutky M 12 dĺžky asi 120 mm majú byť rozmiestnené podľa rozstupov uvedených na obrázkoch.

MONTÁŽ PROTIZÁVAŽIA

Protizávažie (21) a rameno (22) sa zvyčajne dopravujú demontované. Po postavení stroja na základ, je potrebné namontovať rameno (22), pritiahnúť ho skrutkami. Protizávažie treba nasunúť na rameno do takej polohy, aby prevážilo strihaciu páku (5). Táto poloha protizávažia sa musí poistiť upínacou skrutkou M 20x50.

POPIS PRÁCE NA STROJI

Nožnice pripravíme na strihanie nasledovne: Ručným kolom (10), po uvoľnení záveru (11), nastavíme predný doraz (3) na požadovanú šírku pásu. Rozmer odčítame na stupnici (13) vyrazenej na ozubenom hrebene (14). Polohu dorazu zaistíme pákou uzáveru (11). Pri strihaní širších pásov prisunieme plech k rovine dorazu (15). Keď chceme strihať úzke pásy, prisunieme plech k rovine (16) pružných článkov (12). V tomto prípade šírku článkov odčítame od údajov na stupnici. Nastavenie dorazu (3) na strihanie pod určitým uhlom prevedieme podľa stupnice (18) po uvoľnení skrutiek (17). Po nastavení dorazu skrutky opäť pritiahneme.

Ak sú nožnice takto pripravené, plech je na stole prirazený k dorazu a upnutý pridržiavačom (9), môžeme previesť strih ručnou pákou (5) postupným strihom. Po uvoľnení pridržiavača môžeme s plechom ľubovoľne manipulovať a pripraviť ďalší strih.

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRI PRÁCI

Nožnice musia byť umiestnené tak, aby pri pohybe ručnou pákou a protizávažím nemohlo dôjsť k zraneniu osôb.

Plech pri strihaní musí byť upnutý pridržiavačom (9). Plech sa nesmie držať rukami počas strihania. Protizávažie musí byť namontované tak, aby prevážilo strihaciu páku s nožom.

POKYNY PRE ÚDRŽBU

Na tomto stroji sa najviac opotrebovávajú nože (6 a 7). Životnosť ostria závisí na kvalite a stave strihaného materiálu. Po brúsení nožov, po ich výmene, alebo pri dlhšom používaní nožíc (po 500 pracovných hodinách) je potrebné prekontrolovať uloženie strihacej páky (5) a vymedziť vôľu pomocou matíc (19). Dorazová skrutka (24) musí byť nastavená tak, aby nože po zdvihnutí páky ostali prekrížené. Odporúčame pred každým začiatkom práce premastiť stroj olejom na označených miestach. K predĺženiu životnosti ostria prispeje, keď asi po 50 strihoch jemne pretre-

me nože olejom. Mesačne raz je potrebné očistiť ozubený hrebeň a namastiť ho tukom.

UPOZORNENIE!

V prípade, že bolo potrebné demontovať ručnú páku (po brúsení nožov), resp. asi po 500 hodinách práce, je potrebné vymedziť vôľu nožov, podľa nižšie uvedeného návodu. **Pri nesprávnom nastavení môže dôjsť k zadretiu nožov!**

NÁVOD NA NASTAVENIE PÁKY

Páka je vyrobená tak, že po nasadení na čap vzniká určité predpätie ako v obyčajných nožničkách. Páka je vo výrobnom podniku nastavená tak, že sa rezné hrany nožov dotýkajú iba v mieste strihu. Montáž páky preto vyžaduje technickú zručnosť a skúsenosť. V podstate doporučujeme dodržať nasledujúci postup pri nastavovaní správneho rezu: Matice čapu páky sú povolené. (Závažie už má byť nastavené podľa návodu.) Páku treba spustiť na doraz (ako po odstrihnutí plechu). Prvú maticu treba ťahať, kým sa nože v blízkosti čapu jemným dotykom dotknú. Potom treba dotiahnuť zaisťovaciu maticu. Zaistenie matíc proti povoleniu treba urobiť tak, že sa jedným kľúčom pridrží zaisťovacia matica a prvá matica sa k nej dotiahne (akoby povoľovaním páky). Ďalšie nastavenie sa robí súčasným pohybom oboch matíc. (Pri ich správnom vzájomnom zaistení k tomu treba značnú fyzickú silu.) Nastavovanie treba dokončiť po skúške funkcie páky. Páku treba zdvihnúť do hornej polohy. V tejto polohe musia zostať nože prekřížené a rezné hrany majú byť v kontakte. Spúšťaním páky miesto styku rezných hrán postupuje od začiatku rezu smerom ku koncu a za rezom má dôjsť k miernemu odstupu bokov nožov.

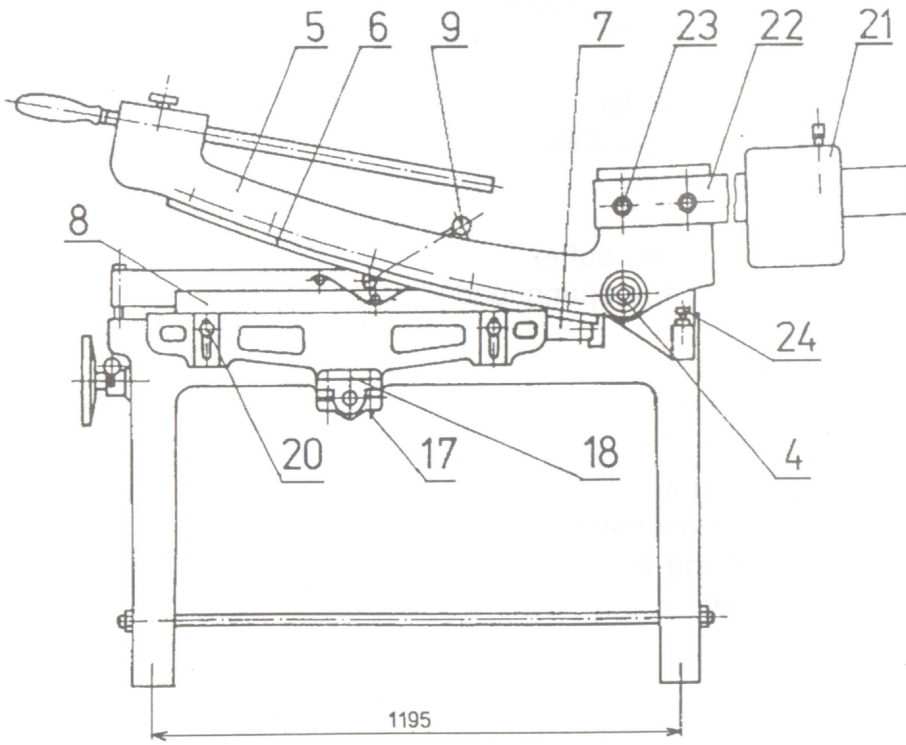
POKYNY PRE OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV

Do objednávky treba uviesť:

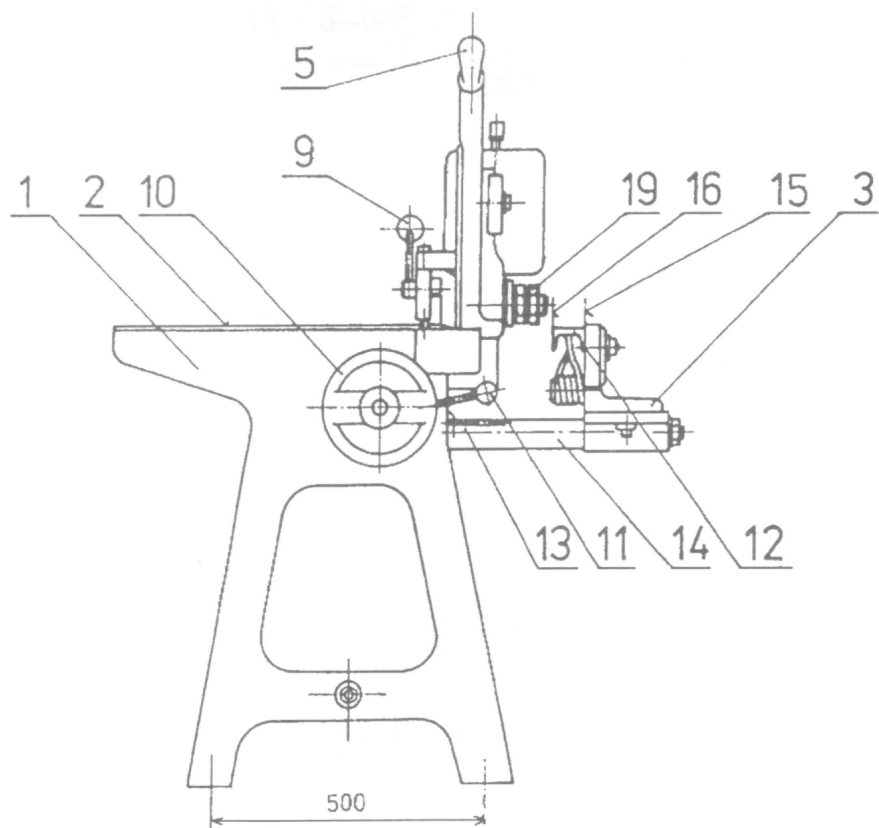
1. Typ stroja
2. Rok výroby
3. Výrobné číslo
4. Číslo obrázku, na ktorom je uvedená pozícia
5. Počet objednávaných kusov

POPIS OBRÁZKOV č. 1 a č. 2

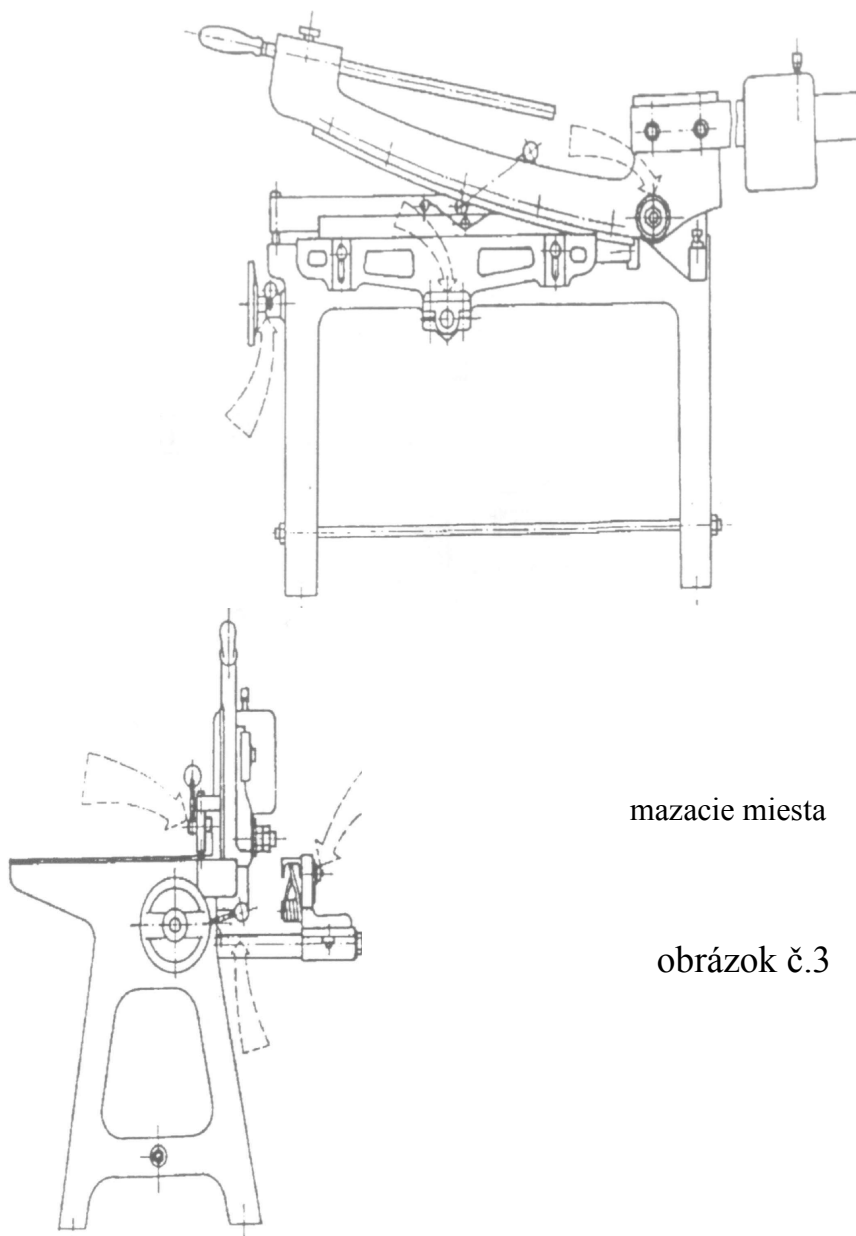
1. stôl
2. pravítko
3. doraz
4. čap páky
5. ručná páka
6. horný nôž
7. spodný nôž
8. pridržiavač
9. páka pridržiavača
10. ručné kolo
11. páka uzáveru
12. odpružené články
13. dĺžková stupnica
14. hrebeň
15. rovina dorazu
16. dorazová rovina článkov
17. skrutky dorazu
18. uhlová stupnica
19. matica ručnej páky
20. matica článkov
21. protizávažie
22. rameno protizávažia
23. skrutky ramena protizávažia
24. dorazová skrutka



obrázok č.1



obrázok č.2



mazacie miesta

obrázok č.3

POPIS OHÝBAČKY

Tento stroj vznikol na základe snahy o zvýšenie užitočných vlastností ručných tabuľových nožníc. Je určený na jednoduché ohýbanie plechu o max. hrúbke 0,8 mm. Ohýbačka plne využíva priestor daný stolom tabuľových nožníc. Je umiestnená na prednej strane stola (pozri obr. 4).

Ohýbačka má tieto základné časti:

1. Prítlačná čeľusť
2. Ohýbacia lišta
3. Oporná lišta
4. Pravé a ľavé teleso závesu
5. Skrutky s pákou
6. Rukoväť

Prítlačná čeľusť je oceľový zvarenec. Ohýbacia hrana je tvorená hranou telesa oceľového zvarenca. Zdvih čeľuste je zabezpečený dvoma skrutkami s trapézovým závitom. Klopný moment od prítlačnej sily v ohýbacej hrane vyrovnávajú dve nastaviteľné oporné skrutky. Ohýbacia lišta (2) je zvarencom z ocele. Na koncoch je opatrená čapmi. Výška osí čapov je nastavená pre plech hrúbky 0,8 mm. Oporná lišta (3) tvorí hranu ohýbačky. Je z ťahanej oceľovej tyče 20x20 mm. K stolu nožníc je pripevnená skrutkami M8. Ohýbacia lišta je uložená svojimi čapmi v závesoch (4). V telesách závesov sú závitky pre skrutky (5).

TECHNICKÉ PARAMETRE

Max. hrúbka ohýbaného plechu	0,8 mm
Dĺžka ohýbanej hrany	1230 mm
Max. uhol ohybu	135°
Hmotnosť ohýbačky	35 kg

POPIS PRÁCE S OHÝBAČKOU

Pri vkladani plechu musí byť ohýbacia lišta v spodnej polohe. Prítlačnú čel'usť (1) treba zdvihnúť do potrebnej výšky. Pretože ohýbačka nie je vybavená dorazom, je výhodné, keď sa os vyznačí a plech sa značkou (ryskou) ustaví pod ohýbaciú hranu. Po pritiahnutí prítlačnej čel'uste pomocou skrutiek (5) na plech možno vykonať pohyb. Pri manipulácii so skrutkami (5) treba dbať na to, aby sa točili súčasne, rovnakým smerom. Ohýbacia hrana prítlačnej čel'usti má byť pri zdvihu rovnobežná s plochou stola.

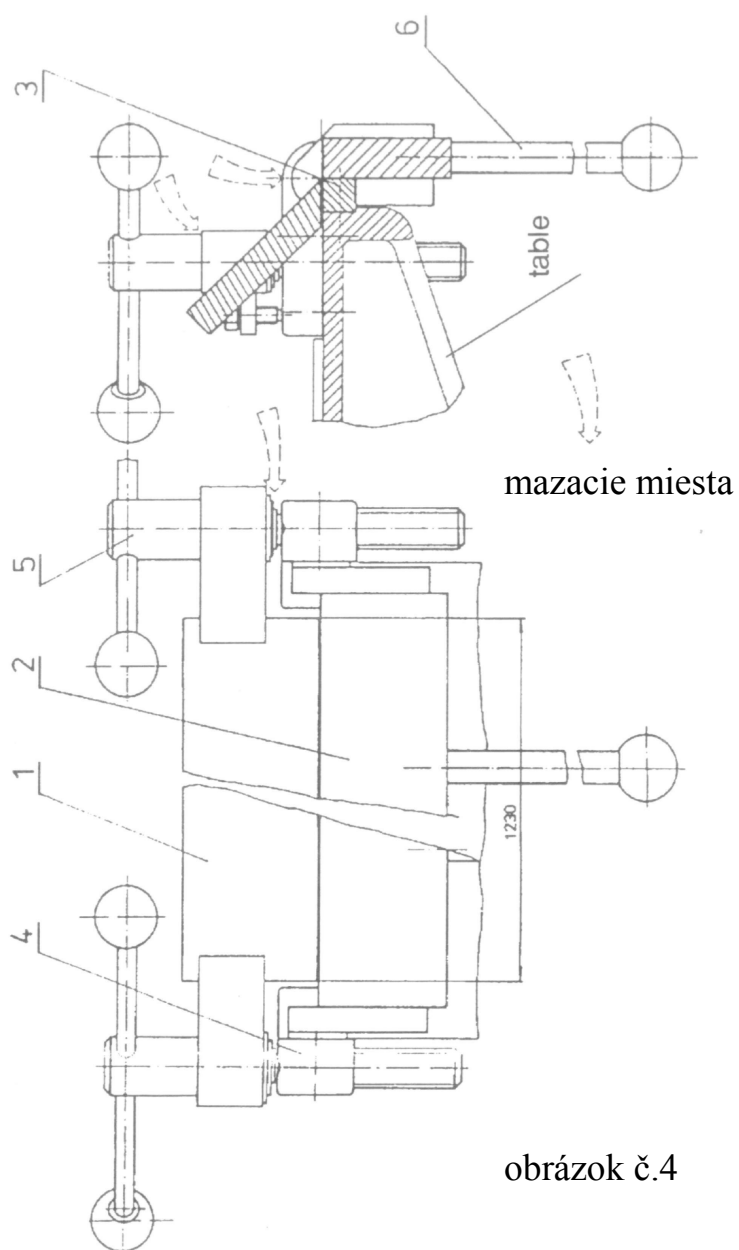
BEZPEČNOSŤ PRI PRÁCI

Ohýbaný plech musí byť riadne upnutý prítlačnou čel'usťou. Pri ohýbaní je zakázané držať plech rukou.

POKYNY PRE ÚDRŽBU

Odporúčame pred každou prácou na ohýbačke premazať skrutky (5) a čapy v závesoch. Oporné skrutky prítlačnej čel'usti sú nastavené u výrobcu. V prípade potreby ich treba nastaviť tak, aby po upnutí plechu skrutky (5) neboli ohýbané a prítlačná čel'usť celou upínacou plochou doliehala na plech.

Pre objednávanie náhradných dielov platia rovnaké pravidlá ako v prípade nožníc.



obrázok č.4