

SJT s.r.o.
Budulovská cesta 251/33
045 01 Moldava nad Bodvou
Slovensko

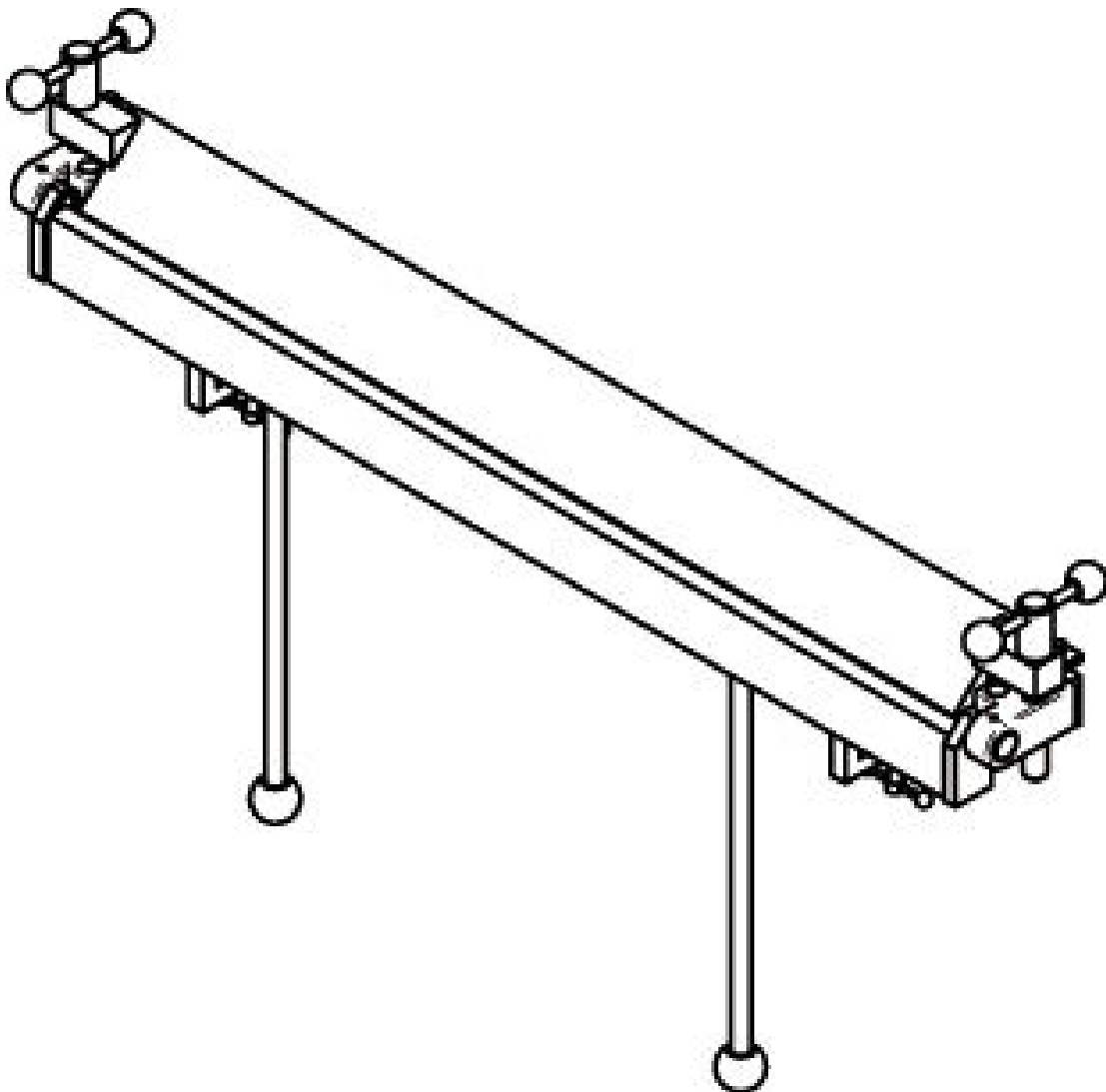


tel.: 00421 55/4602463-4
fax: 00421 55/4602943
e-mail: slt@slt-moldava.sk
web: www.slt-moldava.sk

PRENOSNÁ OHÝBAČKA

OPP 1230 / 0,8

NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU



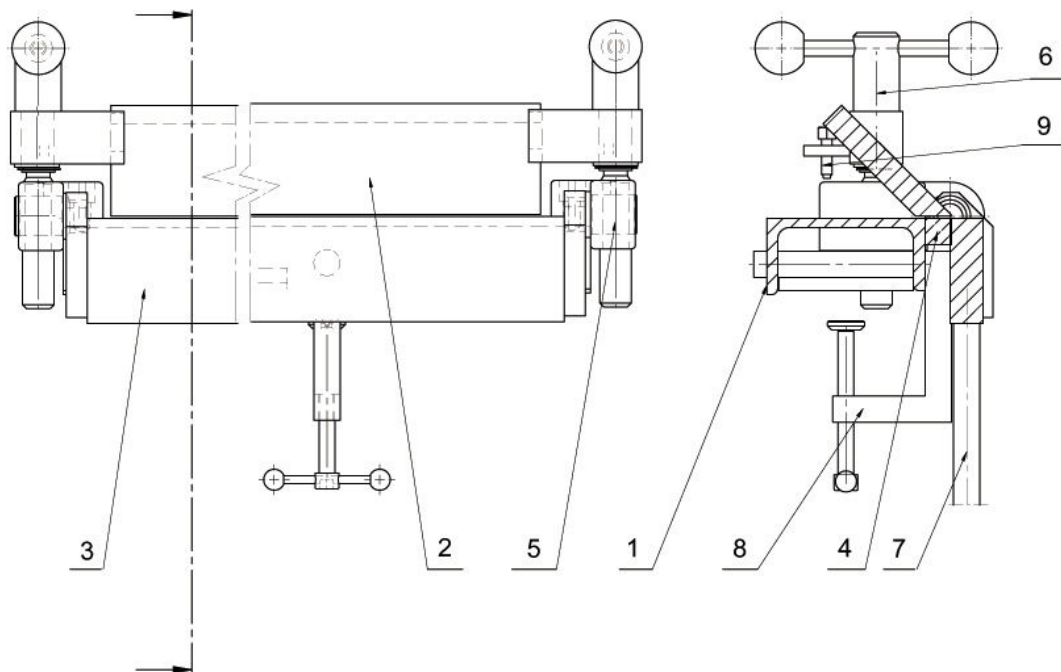
1. TECHNICKÝ POPIS

A/ Určenie

Táto jednoduchá prenosná ohýbačka plechu je určená na zhotovovanie ohybov na plechových dielcoch v malých dielňach, údržbárskych pracoviskách, pojazdných dielňach a na stavbách, kde postačujú čo do výkonu a produktivity práce.

B/ Základné časti

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



C/ Popis

Základom ohýbačky je nosník[1] z valcovaného profilu U120, ktorý sa upevní na pracovný stôl, alebo inú vhodnú podložku pomocou dvoch zvierok tvoriacich príslušenstvo ohýbačky. Prítlačná čeľusť[2] je zvarená z ťahaných oceľových profilov. Ohýbacia hrana je tvorená hranou tohto zvarenca, zrazeného pod uhlom 45 stupňov. Zdvih prítlačnej čeľuste je zabezpečený dvoma skrutkami[6] s trapezovými závitmi. Klopný moment od prítlačnej sily na ohýbacej hrane vyrovnávajú dve nastaviteľné skrutky.[9] Ohýbacia lišta[2] je zvarencom z ocele. Na koncoch je opatrená čapmi. Výška osí čapov je nastavená pre plech hrúbky 0,8mm. Oporná lišta[3] z ťahanej 4hr.tyče 20x20mm tvorí hranu ohýbačky. K nosníku je priskrutkovaná piatimi skrutkami M8. Ohýbacia lišta je uložená svojimi čapmi v závesoch[4]. V telesách závesov sú závit pre trapezové skrutky.

2. TECHNICKÉ PARAMETRE

Maximálna hrúbka ohýbacieho plechu	0,8mm
Dĺžka ohýbanej hrany	123mm
Max. uhol ohybu	135 stupňov
Hmotnosť	52kg

3. POPIS PRÁCE S OHÝBAČKOU

Pri vkladaní plechu ohýbacia lišta musí byť v spodnej polohe. Prítlačnú čelusť[1] treba zdvihnúť do potrebnej výšky. Po nastavení plechu do polohy, keď sa vyznačená os ohybu na plechu kryje s ohýbacou hranou, skrutkami[6] pritiahneme prítlačnú čelusť[2]. Otočením ohýbacej čeluste okolo osi čapov pomocou rukovätí[7] sa vykoná ohyb. Pri manipulácii so skrutkami[5] treba dbať na to, aby prítlačná čelusť bola posúvaná rovnomerne na oboch koncoch. Pri správnom pritiažení hrana čelusti rovnomerne pritláča plech po celej šírke.

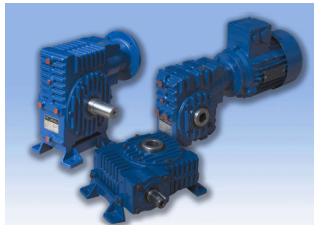
4. BEZPEČNOSŤ PRI PRÁCI

Ohýbaný plech musí byť riadne upnutý prítlačnou čelusťou. Pri ohýbaní je zakázané držať plech rukou.

5. POKYNY PRE ÚDRŽBU

Odporúčame pred každou prácou na ohýbačke, presvedčiť sa, či sú trapezové skrutky a čapy namazané. V prípade potreby ich premažte vhodným mazacím tukom. Oporné skrutky prítlačnej čeluste sú nastavené u výrobcu. V prípade potreby, treba ich nastaviť tak, aby po upnutí plechu, skrutky[5] neboli ohýbané a prítlačná čelusť celou upínacou plochou doliehala na plech.

Pre objednávanie náhradných dielov použite názvoslovie a pozície podľa tohto návodu.



Závitovková prevodovka typového radu TS 031 444

Osová vzdialenosť: 50, 63, 80
 Prevodový pomer: 10 - 80
 Prenášaný výkon: 0,04 - 1,5kW
 Výstupný krútiaci moment: 21,3Nm – 203,2Nm



Závitovková prevodovka typového radu ZAP

Osová vzdialenosť: 32, 40, 50, 63, 80, 100
 Prevodový pomer: 10 - 80
 Prenášaný výkon: 0,04 - 3,0kW
 Výstupný krútiaci moment: 13Nm – 877Nm



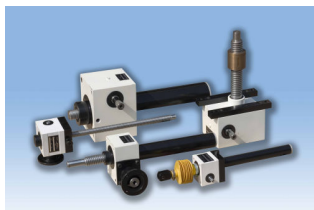
Závitovková prevodovka typového radu RI-RMI-CRMI

Osová vzdialenosť: 28 - 180
 Prevodový pomer: 7 – 10 000
 Prenášaný výkon: 0,04 - 15kW
 Výstupný krútiaci moment: 1,5Nm – 4591Nm



Čelná prevodovka typového radu AR - AM

Osová vzdialenosť: 25 - 100
 Prevodový pomer: 2,4 – 181,4
 Prenášaný výkon: 0,03 - 30kW
 Výstupný krútiaci moment: 8Nm – 1985Nm



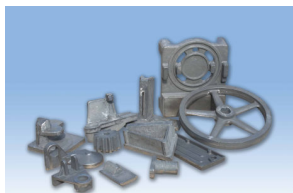
Priamočiary mechanický pohon typového radu TMP

Osová vzdialenosť: 25, 32, 45, 63, 71, 80
 Najväčšia zdvihová sila: 5kN – 210kN
 Priemer pohybovej skrutky: Tr 18x4 – Tr 80x10
 Výstupný krútiaci moment: 8Nm – 1985Nm



Tvárnice stroje

Pákové tabuľové nožnice na plech NTP 1000/2A-2,5mm
 Prenosné nožnice 1000/1
 Ručná ohýbačka plechu 1300/2,5M
 Prenosná ohýbačka OPP 1230/0,8



Zlievareň na sivú liatinu STN422420

Akosť materiálu: (GG15-20)
 Hmotnosť odliatkov: 0,1 – 800kg
 Max. rozmery odliatkov: 600x1200x200mm
 Formovanie: strojné, ručné
 Technológia: odlievanie do piesku



Kovoobrábačské práce

Sústruženie Ø 275 x 1800 mm
 Frézovanie X 1350 x Y 600 x Z 600 mm
 Brúsenie Ø 200 x 600 mm

Výrobný program: mechanické pohony
 tvárnice stroje
 odliatky zo sivej liatiny STN 422420 (GG15-20)
 kovoobrábačské práce na zákazku

SJT s.r.o.

Budulovská cesta 251/33

045 01 Moldava nad Bodvou

Slovensko

Tel.: +421 55 / 460 24 63 –4, 460 26 84

Fax: +421 55 / 460 2943

SJT
MOLDAVA

e-mail: sjt@sjt-moldava.sk

web: www.sjt-moldava.sk