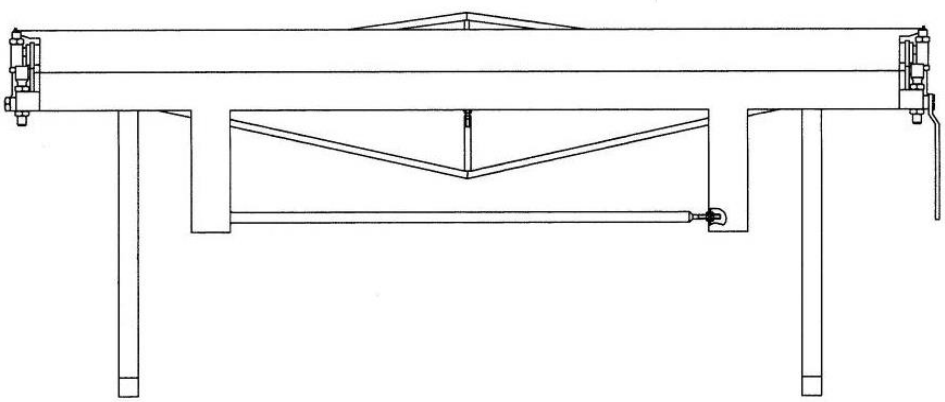
ZAGINARKA (GIĘTARKA) 2200X0,7 /2500x0,6(0.75)/ 3050x0,6



INSTRUKCJA OBSŁUGI (WARUNKI GWARANCJI)

Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowo-Usługowe
OLMET
Marcin Olender
18-500 Kolno
Rupin 2
Nip 291-002-95-56
tel. 600 666 611, 662 266 011, 662 662 777
www.olmet.info.pl
olmet.kolno@wp.pl

1. Wprowadzenie.

Instrukcja obsługi zaginarki 2200x0,7 (3050x0,6) stanowi podstawowe wyposażenie maszyny. Wychodząc naprzeciw wymaganiom firm budowlanych jak i zakładów zajmujących się obróbką blach, rozpoczęliśmy produkcję nowego modelu ręcznej zaginarki o dużych walorach użytkowych, doskonałej trwałości i estetycznym wyglądzie.
Przed przystąpieniem do obsługi maszyny należy koniecznie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Podczas eksploatacji postępować zgodnie z podanymi w niej instrukcjami i zasadami bezpieczeństwa. W przypadku, kiedy informacje w niej zawarte okażą się niezrozumiałe dla użytkownika, o pomoc można zwrócić się do sprzedawcy lub producenta.

2. Przeznaczenie.

Zaginarka przeznaczona jest do gięcia blach stalowych w linii prostej do max. kąta 145° (w przypadku zaginarki 3-metrowej kąt wynosi 135°) i max grubości 0,8mm dla blachy stalowej (w przypadku maszyny 3-metrowej – 0,6mm).

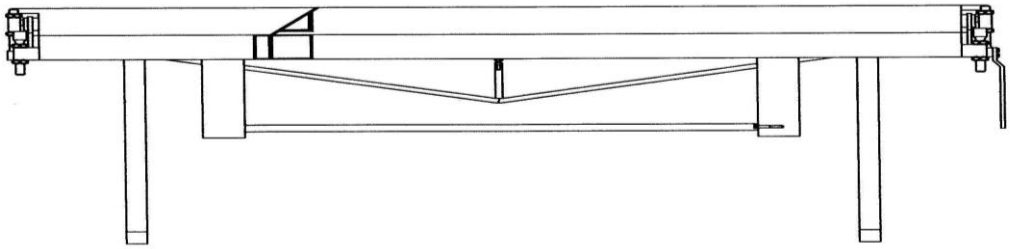
3. Zasady bezpieczeństwa.

Zaginarkę może obsługiwać wyłącznie osoba dorosła dokładnie zapoznana z niniejszą instrukcją obsługi oraz zasadami bezpieczeństwa pracy i obsługi..
Przy pracy na zaginarce należy przestrzegać podstawowych przepisów bezpieczeństwa przy pracy z blachą i stosować środki ochrony osobistej oraz użytkować ją zgodnie z przeznaczeniem.. W przypadku obsługi przez dwie osoby nie wolno manipulować elementami ruchomymi zaginarki, nie mając pewności że ręce współpracownika znajdują się poza polami roboczymi maszyny.
Zaginarka powinna stać na stabilnym i poziomym podłożu, minimalna odległość od ściany czy najbliższej przegrody nie powinna być mniejsza niż 50cm, co zapewni swobodną i bezpieczną obsługę urządzenia. W otoczeniu pracy maszyny nie powinny znajdować się osoby postronne, należy zachować też porządek na bieżąco odkładając wykonane elementy w bezpieczną odległość od maszyny.
Nie zezwalać na obsługę zaginarki przez osoby niedoświadczone, obszar pracy zabezpieczyć przed dostępem dzieci i zwierząt.
Należy zachować szczególną ostrożność na palce które mogą być narażone na uszkodzenie przez belkę dociskową oraz zaginającą. Dla zachowania bezpieczeństwa belka górna powinna być zawsze w skrajnych położeniach tj. zamknięta lub otwarta.
W celu zminimalizowania ryzyka samowolnego opadnięcia belki dociskowej maszyna wyposażona jest w siłowniki gazowe szt. 2. (nie dotyczy zaginarek 2,5 oraz 3 - metrowej poza egzemplarzami wykonanymi na zamówienie).
Kiedy wykonujemy ruch belką zaginającą, belka dociskowa powinna być zawsze w pozycji zamkniętej.
Wszelkie wady lub usterki zauważone podczas eksploatacji może usuwać tylko osoba upoważniona lub w przypadku bardziej skomplikowanych usterek- producent.

Zaginarka nie powinna mieć bezpośredniego kontaktu z artykułami żywnościowymi , oraz nie powinna być używana w atmosferze potencjalnie wybuchowej.

4. Budowa zaginarki.

Zaginarka 2200x0,7 składa się z następujących elementów:
-korpus główny, stały element o przekroju kwadratowym,
-belka górna dociskowa, ruchomy element o przekroju trójkątnym,
-belka gnąca, ruchomy element o przekroju prostokątnym,
-podstawa, dwie przykręcane nogi w kształcie litery „T”
-opcjonalnie maszyna może zostać doposażona w nóż krążkowy oraz zwijarkę.

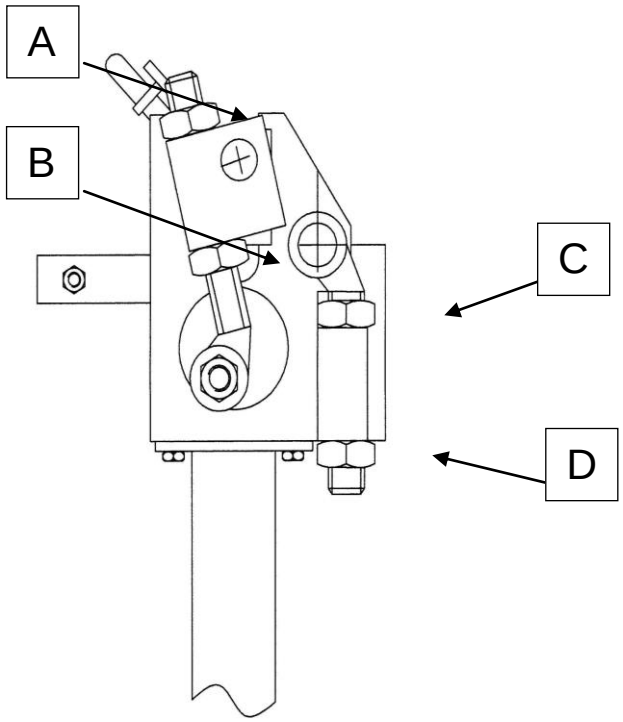


5. Eksploatacja zaginarki.

Maszyna jest dostarczana w stanie zdemontowanym. Po otrzymaniu zaginarki użytkownik powinien sprawdzić kompletność dostawy, dokonać oględzin zewnętrznych celem ustalenia ewentualnych uszkodzeń w czasie transportu. Przed przystąpieniem do pracy należy zamontować nogi za pomocą śrub m10x16mm i postawić zaginarkę w pionowej pozycji.
Użytkownik otrzymuję maszynę ustawioną gotową do pracy.
Operator powinien użytkować zaginarkę zgodnie z wymogami bezpieczeństwa.
W celu utrzymania sprzętu w stanie gotowości do pracy należy dokonywać konserwacji i oględzin stanu krawędzi gnących, połączeń spawanych, solidności mocowania śrub.
Konserwacja obejmuje wszystkie czynności związane z czyszczeniem zaginarki, ogólną konserwacją zabezpieczającą przed korozją, kontrolą prawidłowości pracy. Częstotliwość przeglądów konserwacyjnych – raz na kwartał.
Smarowania należy dokonywać co 100h pracy używając to tego celu smaru ŁT-43 lub oleju maszynowego.

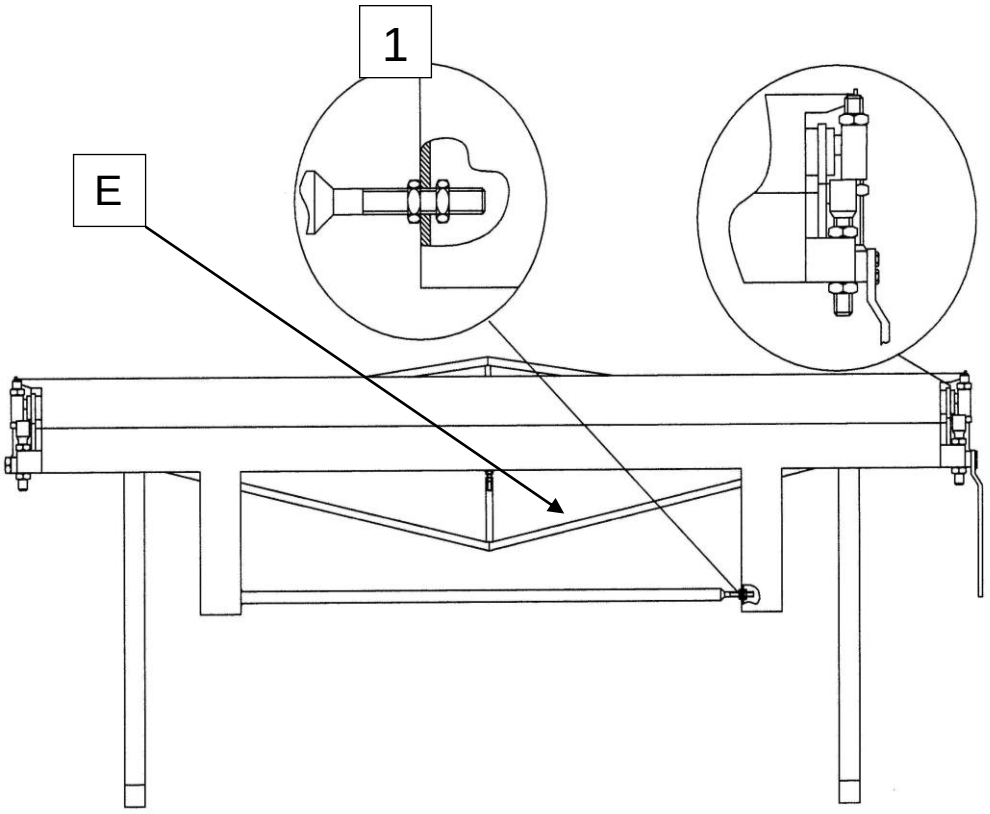
6. Opis i zasada działania.

Zaginanie blachy może odbywać się tylko po zdemontowaniu nożyc krążkowych o ile są na wyposażeniu maszyny.
Dźwignię docisku blachy podnosimy ruchem obrotowym do góry do momentu wyczuwalnego oporu, belka dociskowa znajduje się w górnym położeniu . Następnie wkładamy element blachy, którą chcemy zagiąć jednocześnie ustalając położenie. Zaciskamy górną belkę dociskając dźwignię do wyczuwalnego oporu i zaskoczenia mechanizmu mimośrodowego, w który wyposażona jest zaginarka.
Chwytając belkę zaginającą podnosimy ją do góry, w ustaleniu żądanego kąta wygięcia blachy pomoże zamontowany kątomierz.
Luzujemy belkę dociskową i wyjmujemy gotowy element.
Regulacja zaginarki polega na odpowiednim ustawieniu elementów gnących w taki sposób, aby zaginana blacha była prosta. Producent uwzględnia tolerancję 1mm na 2000mm długości blachy. Należy pamiętać, iż w blasze podczas procesu cięcia powstają naprężenia, które uwalniają się przy pierwszym zagięciu powodując nieznaczne wyoblenie krawędzi giętej. Zjawisko to korygujemy drugim zagięciem jednocześnie usztywniając cały element.



Docisk mimośrodowy regulujemy nakrętkami M20 oznaczonymi odpowiednio A i B. Na zamkniętej zaginarce bez blachy luzujemy obustronnie nakrętki B i obserwując z tyłu maszyny szczelinę docisku dokręcamy nakrętki A. Szczelina ma być widoczna, jednak nie grubsza niż 0,5mm obustronnie. Środkową część docisku korygujemy nakrętką M12 oznaczoną literą E.
Ramię gnące podczas ustawiania wymaga uniesienia do pozycji poziomej i określenia wzrokowego wielkości szczelin z lewej i prawej strony (powinny być jednakowe), luzując nakrętki C oraz D dostrajamy całość i następnie kontrujemy blokując ustawienia.
Środkowa część belki gnącej powinna być napięta zależnie od grubości obrabianej blachy,

przy pomocy nakrętki M12 wewnątrz profilu (potrzebny klucz oczkowy 19mm). Całość obrazuje szczegół nr1. Żądane napięcie kontrujemy nakrętką M12 widoczną z zewnątrz.



7. Transport i przechowywanie.

Transport zarówno na krótkie jak i większe odległości może odbywać się wyłącznie po unieruchomieniu ramienia zaginającego, zabezpieczając je przed obrotem, przy pomocy pasa transportowego lub innego skutecznego środka. Na większe odległości zaginarkę należy transportować na platformie dowolnego środka transportu. Na okres transportu maszynę należy unieruchomić najlepiej przy pomocy pasów transportowych oraz zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi.
Zaginarkę należy przechowywać w warunkach zabezpieczających przed korozją i uniemożliwiających uszkodzenie.

8. Parametry techniczne

	Z20x2200 / Z40x2200	**Z20x3050**
Max. długość gięcia	2200mm	3050mm
Max. grubość blachy stalowej	0.75 mm	0.6 mm
Max. kąt gięcia	145º	135º
Waga	140kg	380kg
Wymiary	długość: 2380mm wysokość: 1050mm głębokość całk.: 1050mm	długość: 3230mm wysokość: 1050mm głębokość całk.: 1050mm
Grubość blachy ciętej	0.8mm	0.8mm

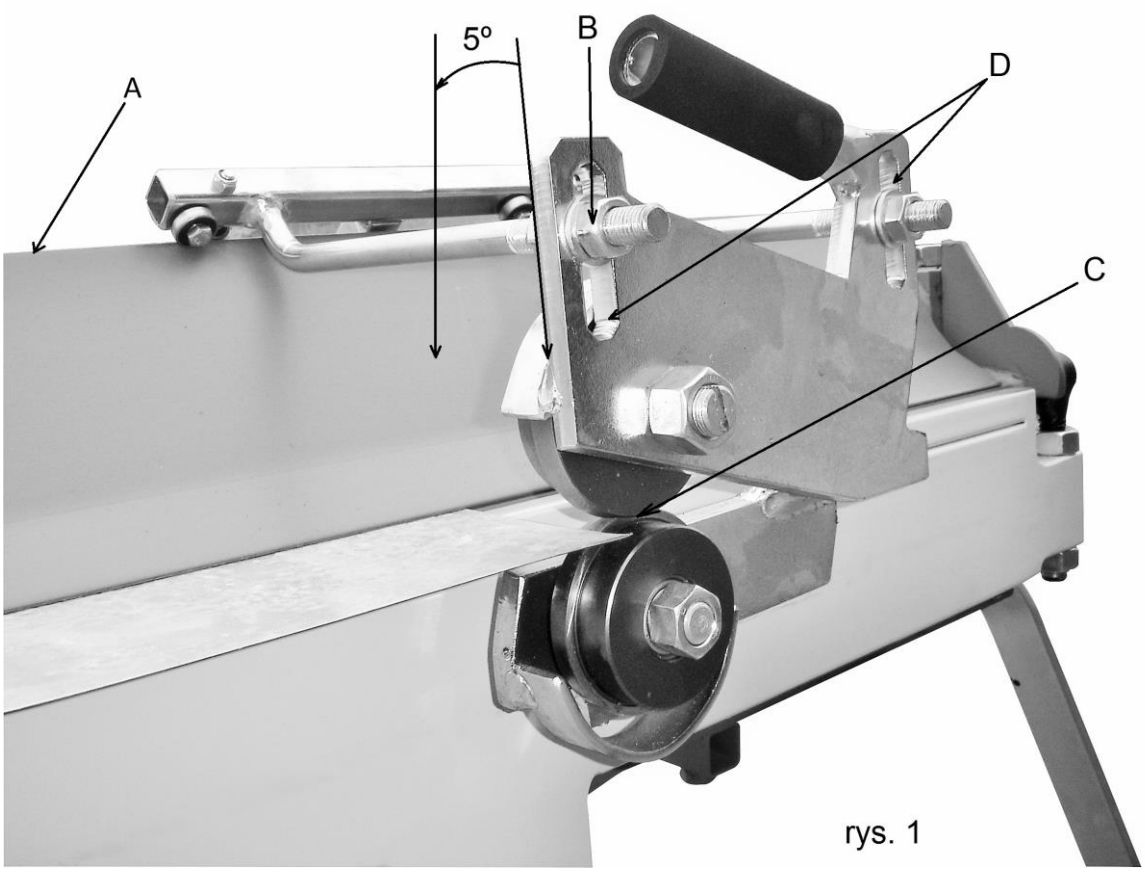
	Z20x2500 (0.6 / 0.75)
Max. długość gięcia	2500mm
Max. grubość blachy stalowej	0.6 mm / 0.75 mm
Max. kąt gięcia	145º
Waga	180 kg / 260 kg
Wymiary	długość: 2680mm wysokość: 1050mm głębokość całk.: 1050mm
Grubość blachy ciętej	0.8mm

9. Instrukcja regulacji nożyc krążkowych

Nożyce krążkowe będące na wyposażeniu zaginarki OLMET, są fabrycznie wyregulowane i przygotowane do pracy.

Jeśli wystąpi potrzeba regulacji nożyc, np. na skutek ich niewłaściwej eksploatacji lub wygięcia widełek korpusu, należy postępować zgodnie z poniższą instrukcją:

a) Nożyce należy umieścić na prowadnicy znajdującej się w górnej części belki zaciskowej – *rys. 1 – A*



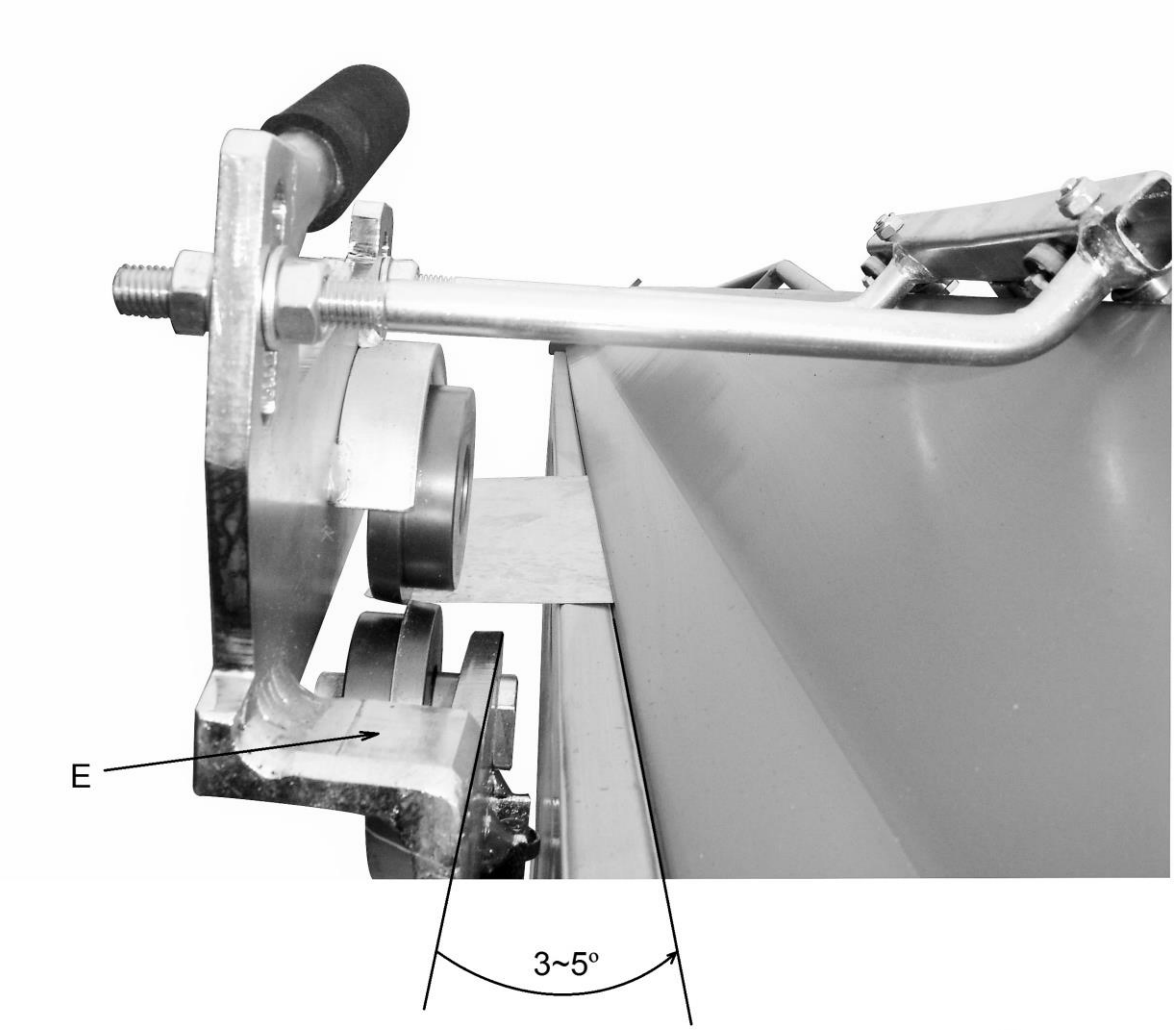
rys. 1

b) Regulację przeprowadza się za pomocą nakrętek M12 na widełkach, poprzez ich odkręcenie i dokręcenie (kontra) – *rys. 1 – B*

c) Korpus powinien zostać pochylony w stronę belki prowadzącej (zaciskowej) do max. 5° - *rys. 1*

d) Ustawienie noży – krążków tnących względem siebie: krawędzie krążków winny zachodzić na siebie ok 1~1.5mm, wzajemnie się napędzając siłą tarcia powierzchni przyłożenia – *rys.1 – C*.
Regulujemy je po uprzednim poluzowaniu nakrętek na wrzecionach krążków tnących.

e) Linia cięcia nożyc jest ok 3~4mm powyżej linii blachy, po jej umocowaniu w zaginarce. Do regulacji wysokości linii cięcia służą otwory wzdłużne korpusu nożyc – *rys. 1 – D*
f) Stopka (pięta) nożyc powinna być ustawiona poniżej poziomu ciętej blachy – *rys. 2 - E*



rys. 2

g) Zalecamy rozchylenie tylnej części korpusu nożyc względem jego przedniej części o kilka stopni – *rys. 2*

WARUNKI GWARANCJI

1. Zaginarka objęta jest 2-letnim okresem gwarancji od dnia sprzedaży
2. Producent zapewnia bezpłatne usunięcie wad i usterek powstałych w okresie gwarancyjnym na skutek wad materiałowych lub montażowych.
3. Okres gwarancji przedłuża się o czas trwania naprawy.
4. Producent nie ponosi odpowiedzialności za usterki (uszkodzenia) powstałe w czasie transportu oraz w wyniku niewłaściwej eksploatacji urządzenia lub samowolnych przeróbek wykonanych przez użytkownika.
5. Nabywca traci uprawnienia z tytułu gwarancji w przypadku braku daty sprzedaży, podpisu lub pieczęci sprzedawcy.
6. Napraw gwarancyjnych dokonuje producent lub, w przypadku drobnych regulacji, nabywca zgodnie z instrukcją producenta.
7. Gwarancja nie obejmuje napraw polegających na czyszczeniu, smarowaniu, wymianie normalnie zużytych części (łozyska, panewki, ślizgi, itp.)
8. Termin realizacji reklamacji to 30 dni roboczych od daty otrzymania urządzenia przez nabywcę.

Data sprzedaży …….

Pieczęć i podpis producenta……