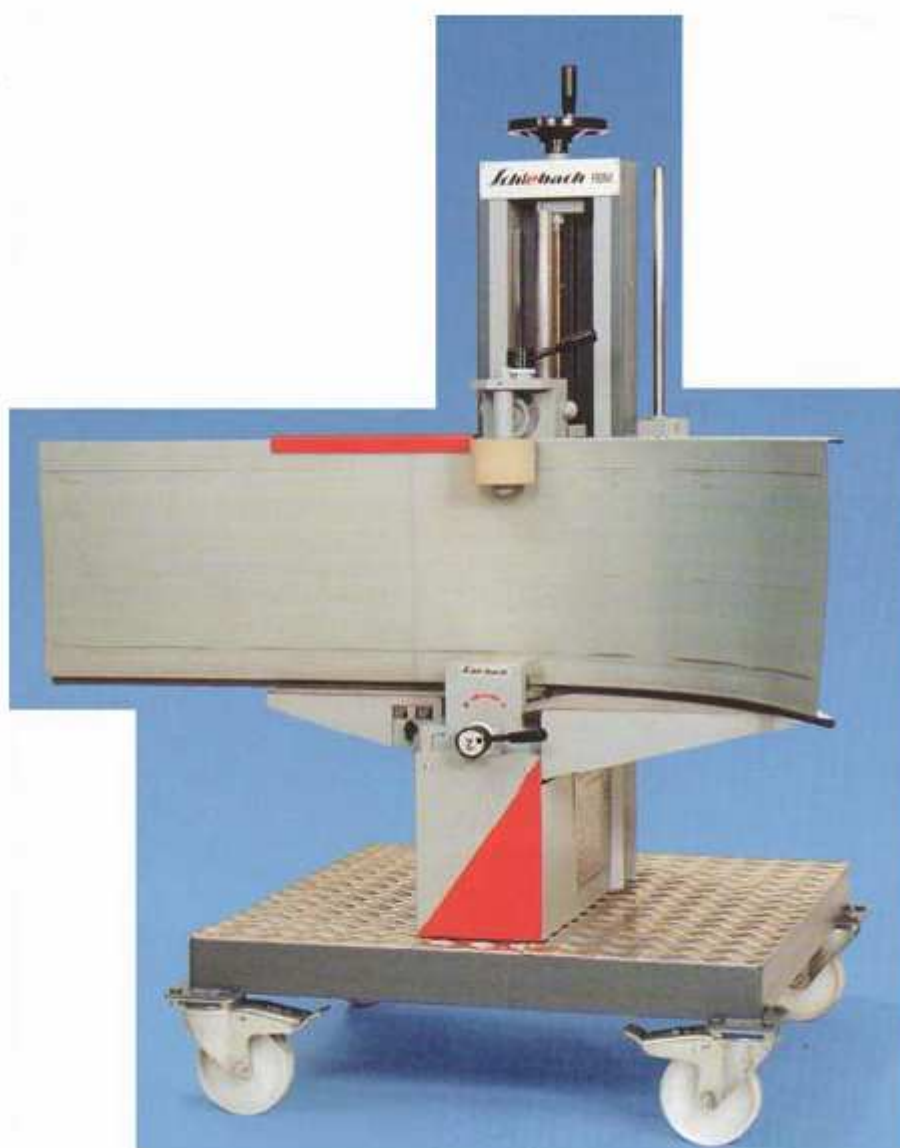
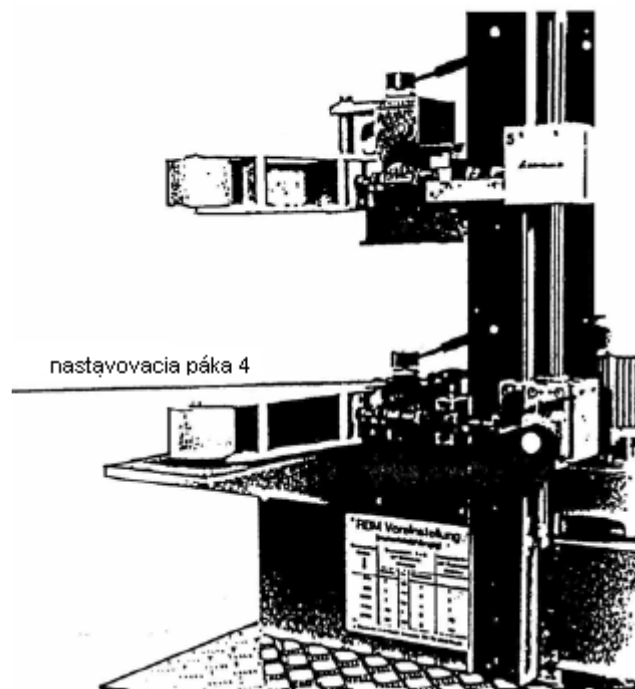
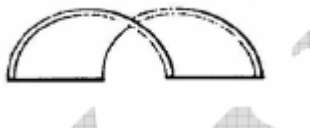
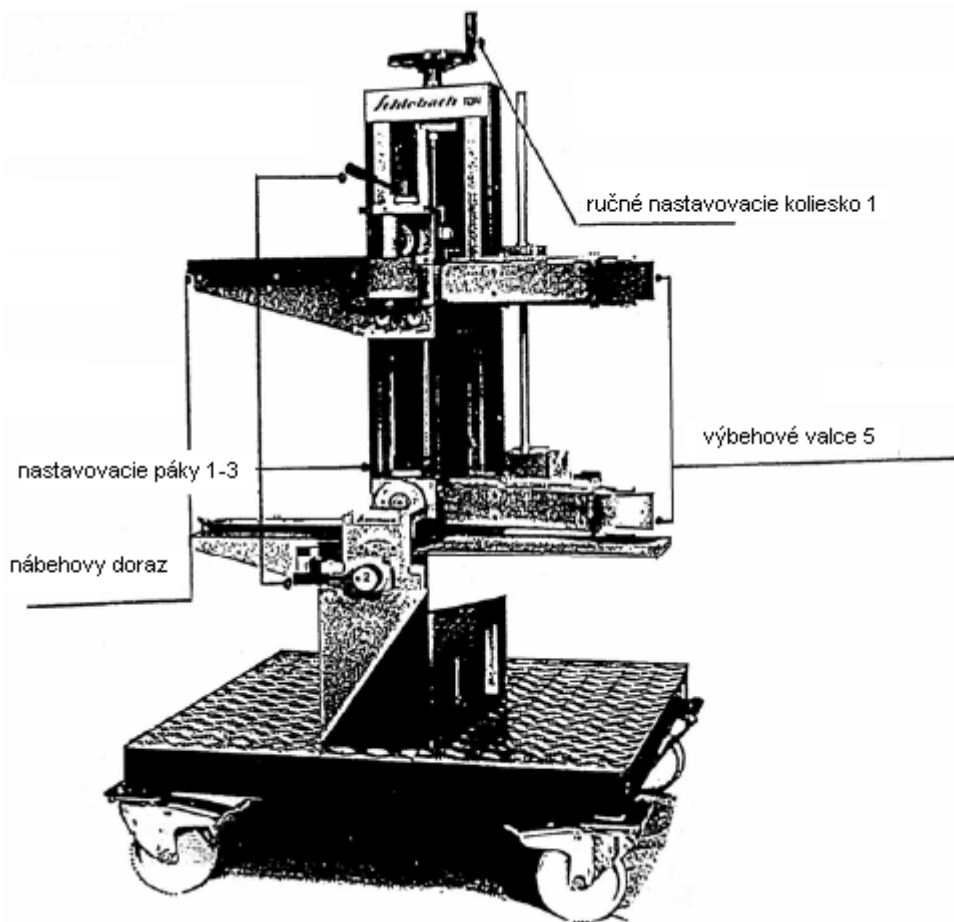


SCHLEBACH zakružovací stroj RBM

Návod na obsluhu





Návod na obsluhu zakružovačky RBM

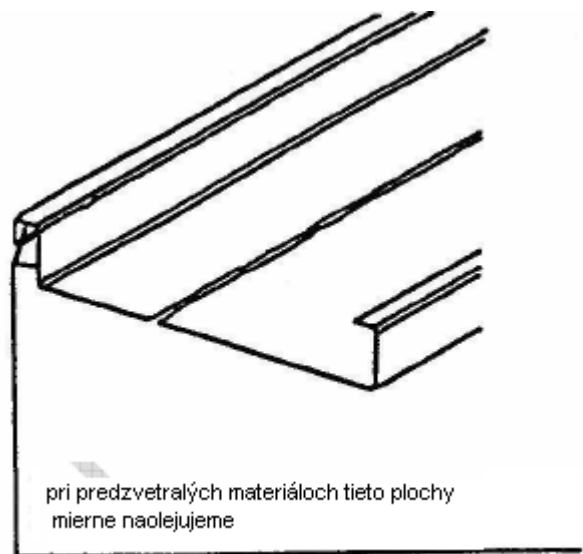
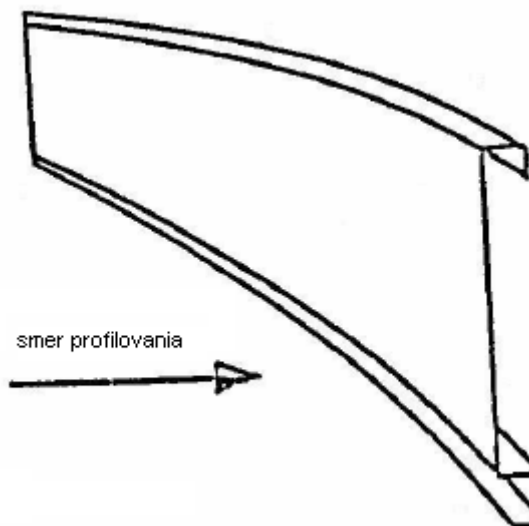
Zakružovačka RBM je určená pre ohýbanie profilovaných pásov pre oblúkové strechy, vikiere, kupoly, zakrivené strechy a pod.

RBM dokáže ohýbať pásy naprofilované profilovacím strojom Schleich SPM 30/80 a má nastaviteľnú šírku medzi 300 – 800 mm. Ohýbanie pásov na požadovaný polomer je možné pri priamom, kužeľovom a lícovanom tvare pásu.

Obsluha:

Nábeh pásov do stroja je zásadne z ľava doprava. Profil nesmie byť deformovaný. Pre uľahčenie nábehu pásu do stroja sa odporúča zošíkmiť pod uhlom 45° obidve hrany v dĺžke cca 9 mm. Pre pásy dlhšie ako 3 m sa odporúča pre nábeh a výbeh nastaviť odkladací stôl v pracovnej výške na zamedzenie vybočenia pásu.

Pracovný postup začína presným nastavením požadovanej šírky pásu pomocou horného ručného nastavovacieho kolieska /1/. Pás sa medzi vedeniami musí pohybovať ľahko. Pásy sa navádzajú tak, že viditeľná strana je navádzaná smerom ku stroju a spodná je hore. Nastavovacia skrutka šírky sa po nastavení zaistí /2/.



Ďalším krokom je nastavenie tlaku prítlačných valcov na požadované zakruženie. Pri nastavovaní dbajte na tri činitele : polomer – materiál – hrúbka materiálu. Zásadne musia byť nastavovacie páky /1 – 3/ nastavené na rovnaký tlak. Páka /4/ v zadnej časti sa nastaví až po nastavení pák /1-3/ len do vyznačenej hodnoty protitlaku. Výbehové valce /5/ sú navzájom prepojené hnacím kuželom a nastavujú sa ručnou kľukou. Požadované hodnoty podľa tabuľky je možné nastaviť na mernej páske.

Doporučené hodnoty : / zinok a meď 0,7 mm /

Nastavovacia páka	Výbehové valce	Nastavenie	Polomer
1-3	5	8,5	2500 mm a viac
1-3	5	7,5	1500 mm
1-3	5	7,0	1000 mm
1-3	5	6,0	800 mm
1-3	5	5,0	600 mm

Tieto hodnoty je možné postupne meniť podľa materiálu a hrúbky.

Príklad nastavenia:

Materiál – titan zinok, hrúbka 0,7 mm, požadovaný polomer 1500 mm

1. nastavenie šírky pásu /ručné nastavovacie koliesko 1/
2. nastavenie nastavovacích pák /1-3/ na hodnotu 7,5
3. nastavenie výbehových valcov /5/ na hodnotu 7,5
4. nastavenie nastavovacej páky /4/ až na doraz

Polomer zakruženia vyskúšajte na skúšobnom kuse. Ak nezodpovedá požadovanej hodnote, tak skontrolujte a prestavte výbehové valce/5/.

Nastavenie nastavovacích pák /1-3/ začína na stupnici “0“ v smere hodinových ručičiek na hodnoty 9-8-7-6-5 podľa požadovaného polomeru.

Upozornenie:

Vyšší tlak v smere hodnoty „5“ znamená menší polomer.

Slabší tlak v smere hodnoty „9“ znamená väčší polomer.

Odpovedajúce zmeny hodnôt prevádzajte výbehovými valcami /5/.

Pásky, ktoré vykazujú po ohnutí rôzne polomery, skorigujte tiež výbehovými valcami /5/ uvoľnením kontramatice a otočením závitú vretena na požadovanú hodnotu. Potom preskúšajte ďalší pás a skontrolujte hodnoty.

Zásadne u menších polomeroch na začiatkovej časti od 10 do 20 cm nie sú ohyby presné.

Môžete pás podložiť príchýtkami na spodnej konštrukcii, alebo zmenšíte dlhší pás na požadovanú rozmer.

Ohýbanie kónických a lícových pásov.

Ohýbanie kónických a lícových pásov je možné robiť iba jednostranne. Pri väčších polomeroch to robíme na jeden prietah. Menšie polomery dosiahneme striedavo viacerými prietahmi. Stroj musí pritom pracovať na rovnakú šírku, aby bolo zaručené iba naprofilovaná strana je navádzaná na ohýbacie valce. Taktiež aj tu skontrolujte, či majú obe strany rovnaký polomer. Pri druhom a ďalšom prechode musí byť odpovedajúce nastavenie tlaku rozložené.

Hodnota na nastavovacích pákach /1-3/ musí byť slabšia a nastavenie hodnôt na výbehových valcoch /5/ odpovedá hodnotám podľa tabuľky.

Ohýbanie oblúku do priamky

Najskôr poznačte , pri ktorej hodnote priamky sa začne. Pás je zasunutý do stroja podľa popisu hore. V označenom bode osi horného valca vypnite stroj. Pri všetkých nastavovacích /1-3/ zrušte tlak a výbehové valce /5/ vytočte. Pás potom nechajte vybehnúť.

Ohýbanie priamky do oblúka

Najskôr poznačte, kde má začať ohyb. Na tento bod nabiehajte bez tlaku. Zastavte stroj a potom nastavte nastavovacie páky /1-3/ na odpovedajúcu hodnotu polomeru. Potom stroj zapnite a výbehovou pákou /5/ veľmi rýchlo počas chodu nastavte na tlak podľa tabuľky a nechajte vybehnúť pás.

Ohýbanie predzvetralých materiálov

Tieto materiály musia byť na vnútornej ploche jemne naolejované / vid' obrázok/.

Údržba:

Závity skrutiek, vodiace dráhy a reťaze mažte podľa potreby.

Ohýbacie valce kontrolujte na oter príp. brúsnym papierom vyleštite.

Reťaze a napínače reťazí priebežne kontrolujte a reťaz napínajte.

