

Návod k obsluze pro el. ohýbačku ROBEND 3000 (obj. č. 2.5700X)

Technické parametry:

Rozsah průměrů:	12 – 30 mm
Úhel ohybu:	0 - 180°
Napětí:	230 V / 50 Hz
Příkon:	750 Watt
Vypínač:	neblokující
Váha:	13 kg
Rozměry:	560 x 145 x 215 mm
Váha sady (12-15-18-22 mm)	24 kg
Rozměry kufříku:	660 x 430 x 200 mm

Dvojitá izolace dle DIN 57740/VDE 0740 resp. EEC. Odrušeno dle DIN 57875/VDE 0875 resp. CISPR.

Zařízení je vhodné na ohýbání trubek následujících parametrů:

<u>M a t e r i á l:</u>		<u>Průměr trubky</u>	<u>Stěna</u>
Tvrdá a měkká měď	DIN 1786	12 – 28 mm	1,5 mm
Tvrdá a měkká ocel	DIN 2391 DIN 2393 DIN 2394	12 – 28 mm	2,5 mm
Ocelové trubky	DIN 2440	1/4" (14 mm) 1/2" (22 mm) 3/8" (28 mm)	
Nerezová ocel INOX AISI 304 – 316 PG trubky: PG 9 až PG 21		12 – 28 mm	1,5 mm

Příprava a uvedení do provozu:

1. Pracovní prostor:

Před zapnutím stroje zabezpečit dostatečně velký pracovní prostor (pro pohyb ohýbající se části trubky)

2. Prodlužovací kabel:

Prodlužovací kabel musí být dostatečně silný, co možná nejkratší, dimenzovaný minimálně na 15 A. V žádném případě nesmí překročit délku 30 m.

3. Přezkoušení stavu ťukacího spínače motoru:

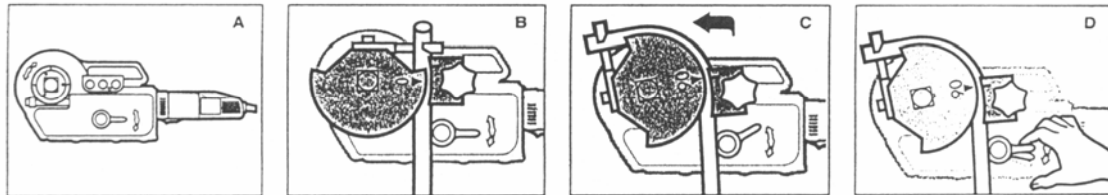
Bezpodmínečně se ujistěte, že ťukací spínač motoru se po uvolnění vrací do klidové polohy.

4. Stavitelná stupnice na sériovou výrobu oblouků:

Přístroj je vybaven zařízením na přednastavení libovolného úhlu ohybu od 0° do 180°. K tomu je třeba nejprve uvolnit pojistnou matici a pootočením stupnice nastavit požadovaný úhel a opět matici dotáhnout.

Nyní je stroj nastaven a připraven k použití. Dále viz. kapitola „Provoz“.

Důležité: Není vhodné používat toto přednastavení u trubek o rozměrech přes 22 x 1,2 mm.



Provoz:

Při ohýbání trubek je nutno svědomitě dodržet dále uvedený postup:

1. Vyberte segment a patici odpovídající dané dimenzi trubky. Ujistěte se, že stroj je ve výchozí poloze tak, že zapnete spínač motoru a zároveň přesunete přepínací páčku do zpětné polohy (k sobě), až se stroj automaticky přepne na volnoběh viz. obr. A.
2. Nasad'te ohýbací segment na čtyřhran, vložte trubku a zabezpečte ji v protiháčku viz. obr. B.
Důležité: Ubezpečte se, že trubka je v kontaktu s celou plochou protiháčku.
Nyní nasad'te patici zajistěte ji nástrčným svorníkem.
3. Ověřte správné nastavení startovní polohy, tj. značka „0“ na ohýbacím segmentu, která musí ukazovat na střed patice viz. obr. B.
4. nyní přesuňte páčku do pracovní polohy (od sebe) a potom stiskněte ťukací spínač motoru. Segment se začne otáčet. Držte spínač stisknutý, až požadovaný úhel ohybu (lze jej odečíst na segmentu) bude souhlasit se značkou na patici. Potom spínač uvolněte viz. obr. C.
ROBEND 3000 je vybaven zařízením k přednastavení libovolného úhlu ohybu od 0° do 180°. Je ideálním přístrojem ke zhotovování též vícenásobných oblouků (viz též kapitola „Provoz“).
5. Jakmile je oblouk hotov a ťukací spínač motoru uvolněn, přesuňte přepínací páčku do zpětné polohy (k sobě) a krátce stiskněte spínač motoru, aby se trubka uvolnila od segmentu. Když je trubka uvolněna, vyjměte nástrčný svorník i patici. Hotový oblouk lze nyní vyjmout.
6. Aby ohýbačka ROBEND 3000 byla připravena k dalšímu ohybu, je třeba přidržet přepínací páčku ve zpětné poloze (k sobě), nastartovat motor stisknutím spínače a držet ho stisknutý tak dlouho, dokud se stroj nevrátí zpět do výchozí neutrální polohy viz. obr. D.

Údržba stroje:

Před každou údržbou stroje vyjmout zástrčku ze sítě:

1. **Kabel a síťová zástrčka** musí být udržovány v bezvadném stavu. Pravidelně kontrolovat.
2. Pravidelně kontrolovat **funkčnost spínače**. Musí se automaticky vracet, jakmile jej uvolníte. Při sebemenší poruše jej ihned vyměnit.
3. Pravidelně kontrolovat **uhlíkové kartáče** (opotřebení a bezpečné usazení na kolektoru). Při 30% opotřebení doporučujeme výměnu uhlíků za originální.
4. **Uhelny prach**, usazující se ve skříní motoru a držáku uhlíků je třeba odstraňovat každých 100 provozních hodin. Kolektor je nutno stále udržovat v čistotě.

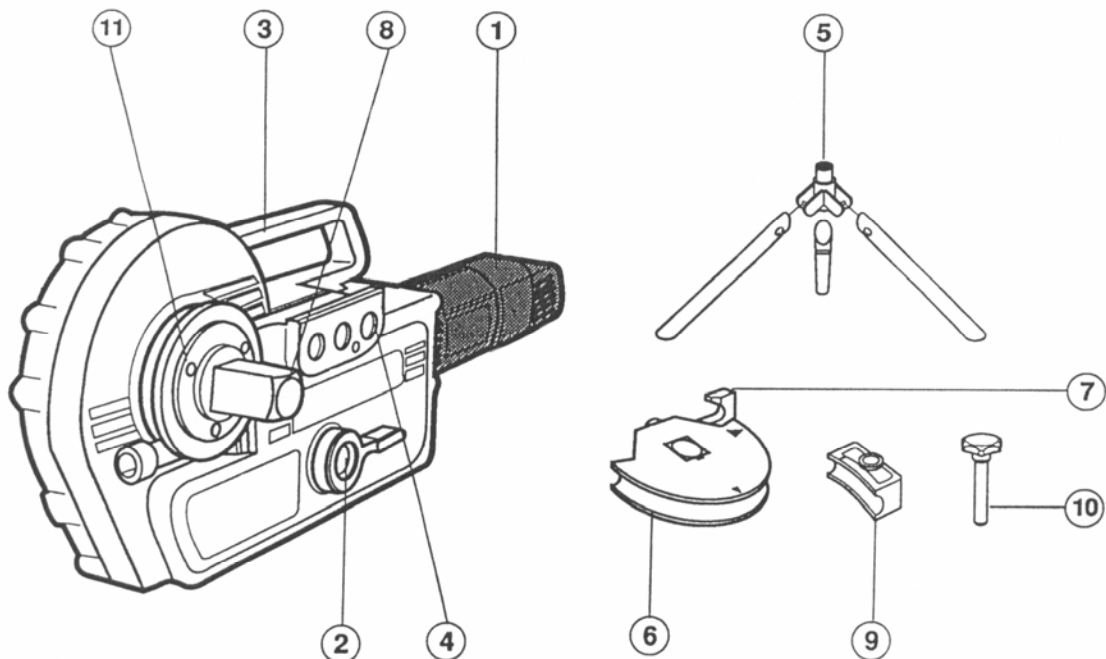
5. Tukovou náplň v **převodovce** je třeba měnit po každých 500 provozních hodinách. Po otevření stroje je nutno starý tuk vymýt a stroj vysušit. K doplnění je třeba 300 gramů tuku – ne více, neboť by se tím mohla zvýšit provozní teplota stroje (Typ LGMT2 od SKF nebo podobný). Doporučujeme přenechat tuto práci našemu servisu.
6. Stroj smí rozebírat a opravovat pouze odborné servisní středisko. Je třeba používat pouze originální náhradní díly.

Možné příčiny poruch:

- A) **Ohybový segment se zastavuje, ačkoliv motor běží:**
 - přepínací páčka není ve správné poloze
 - porouchaná převodovka (zaslat do servisu)
- B) **Ohyby nejsou oblé, trubka se zplošťuje, nebo má faldy:**
 - ohybový segment a nebo patice neodpovídá průměru trubky
 - ohybový segment a nebo patice jsou nadměrně opotřebené
 - špatná kvalita trubek
- C) **Ohýbačka OBEND 3000 nespustí:**
 - Přezkoušet všechny elektrické přípoje. Předtím vytáhnout kabel ze sítě, přezkoušet uhlíky, vyčistit resp. vyměnit.
- D) **Nefunguje přednastavení úhlu:**
 - Matka na stupnici není dotažená.

Komponenty stroje:

- | | |
|-----------------------------------|---------------------------|
| 1 - Motor | 7 - Protiháček |
| 2 - Přepínací páčka | 8 - Čtyřhran pro segment |
| 3 - Rukojeť | 9 - Patice ROLUB |
| 4 - Aretační deska (pro svorníky) | 10 - Nástrčný svorník |
| 5 - Trojnožka | 11 - Nastavovací stupnice |
| 6 - Ohýbací segment | |



Přejeme Vám s naším výrobkem mnoho spokojenosti