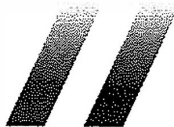




ALTA TECNOLOGIA ITALIANA



HIGH ITALIAN TECHNOLOGY

C.B.C. SRL

Via Luigi Einaudi, 3 - 42016 Guastalla (RE) - Italien

Tel. +39-0522-831023 - Fax +39-0522-831223

Web site: www.cbc.it - email: cbc@cbc.it

NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ STROJE

MANUÁLNÍ OHÝBAČKA MOD. UNI 22

Výrobní číslo:

Rok výroby:

Výrobce:

C.B.C. SRL

Adresa:

**Via L. Einaudi, 3
Z.I. San Giacomo
42016 Guastalla (RE)
ITALIE**

ČTETĚ POZORNĚ PŘED POUŽITÍM STROJE.



OBSAH

1 - Obsah dodávky	Strana 2
1.1 Rozměry a hmotnost	Strana 2
1.2 Skladování	Strana 2
2 - Popis stroje	Strana 2
2.0 Účelové použití	Strana 2
2.1 Technické vlastnosti	Strana 2
2.2 Ohýbací výkon	Strana 2
2.3 Standardní balení	Strana 2
2.4 Příslušenství	Strana 2
2.5 Popis ovládání	Strana 2
3 - Použití	Strana 5
3.1 Použití se smýkadlem	Strana 5
3.2 Použití s kladkami	Strana 5
3.5 Upozornění	Strana 5
3.6 Podmínky použití	Strana 5
3.7 Vyřazení z provozu	Strana 9
4 - Údržba	Strana 10
5 – <u>Ohýbací nástroje a příslušenství</u>	Strana 11

1 - Obsah balení

1.1 Rozměry a hmotnost

UNI22 se dodává společně s příslušenstvím v kufru.

- Hmotnost celého kufru přibližně 14 kg
- Rozměry kufru 400x480x180mm
- Hmotnost sólo ohýbačky 6kg

1.2 Skladování

Ohýbací sadu skladujte v suchém a bezprašném prostředí.

2.0 Účelové použití

UNI22 je přenosná manuální ohýbačka trubek, která se používá k ohýbání kovových trubek s úhlem ohybu 0° až 180°. Skládá se z převodové skříně s výstupní hřídelí, na kterou se nasazují příslušné ohýbací segmenty (jeden pro každou dimenzi trubky) a unašeč, který se používá k upnutí ohýbacích smýkadel a k přitlačení na trubku proti ohýbacímu segmentu.

Když je převodovka uvedena do pohybu poháněcí klikou, ohýbací segment (nasazený na vnější hřídel) se otáčí ve směru hodinových ručiček, aby odpovídal požadovanému úhlu ohybu pro trubku. Ohýbačka má různé příslušenství, jejich popis je uveden v bodu 2.4. Návod k použití je popsán v bodech 3.1 a 3.2.

2.1 Technický popis

- Hliníková skříň
- Redukční převod. poměr 34, 125

2.2 Ohýbací výkon

Rozměry trubek a příslušenství se používají podle vlastností trubek a jsou popsány v následující tabulce:

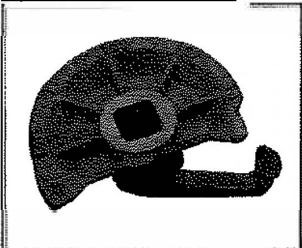
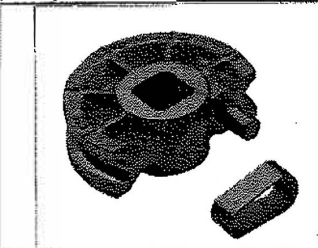
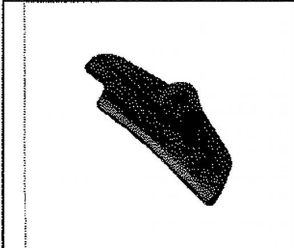
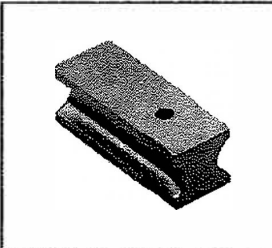
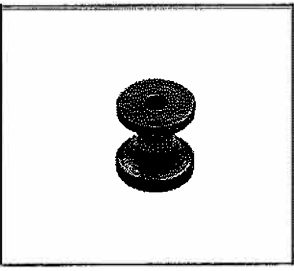
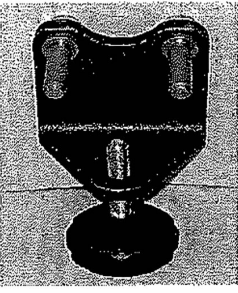
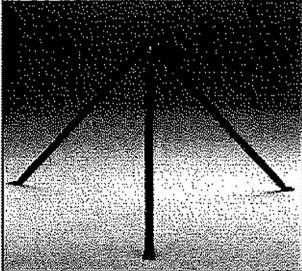
Materiál trubky	Ø mm	Tloušťka stěny mm
Tvrdé a měkké Cu trubky	28	1,5
AISI 304/316-Nerezové trubky	22	1,5
Trubky ze speciální oceli pro oleodynamické potrubí St 35,4	25*	3
UNI 5745-plynařské trubky	3/4"	Standard
Opláštěné trubky typ Mannesmann (Plastový potah 1 mm)	30	1,5

*Bez použití smýkadla, ale s použitím univerzální kladky.

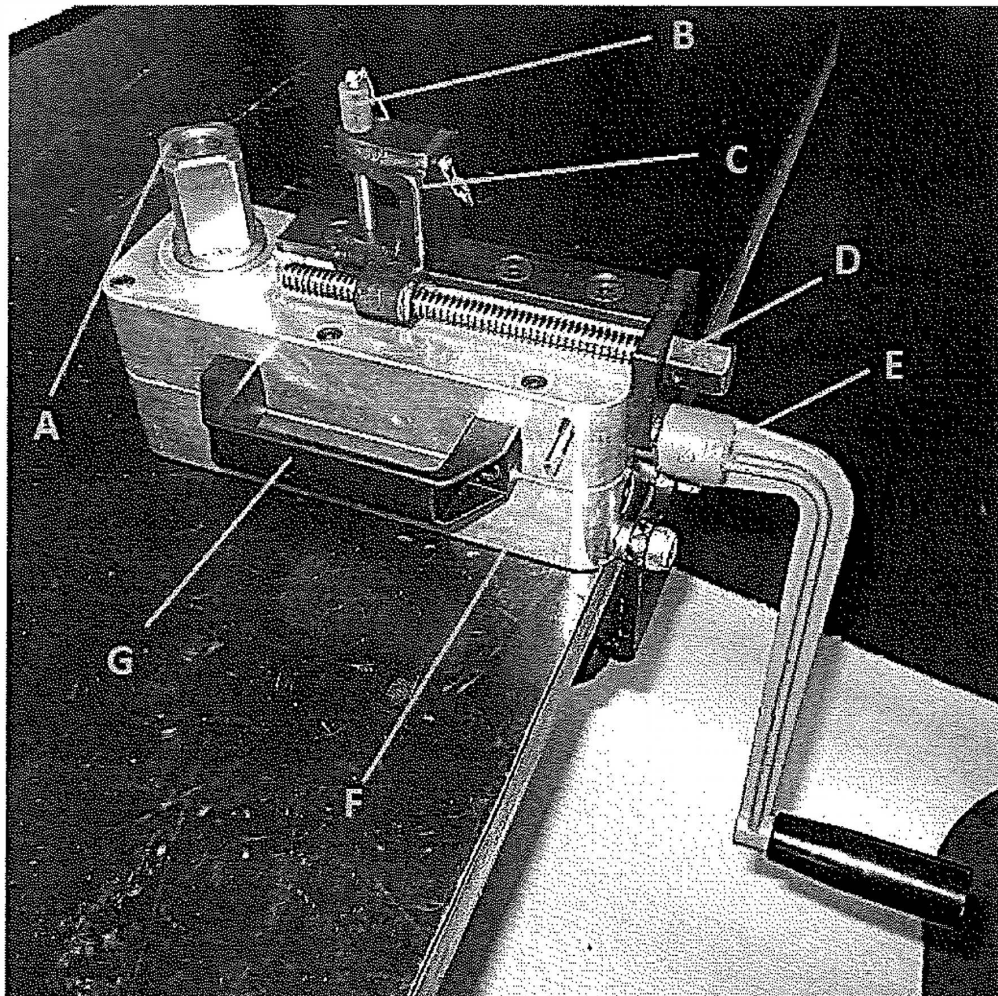
2.3 Standardní balení sad

Stand. vybavení	Art.-Nr. 9230020.AR	Art.-Nr. 9230040.AR	Art.-Nr. 9230060.AR
UNI 22-pohon	•	•	•
Upínací konzola	•	•	•
Klika pohonu	•	•	•
AL- Ohýbací segmenty	Ø 12-14-16-18-22mm	Ø 12-15-18-22mm	Ø 1/2"-5/8"-3/4"-7/8" wht
Mosazné-smýkadla	10-12 * 14-16 * 18-22	12-15 * 18-22	1/2"-5/8" * 3/4"-7/8"
Univerzální kladka	•	•	•
Kufr	•	•	•

2.4– Příslušenství

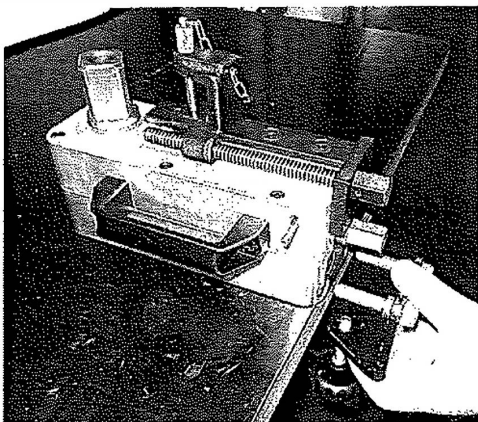
<p>2.4.1 Ohýbací segment se <u>zabudovaným upínacím hákem</u></p>  <p>Pro vnější průměry trubek v mm a wht palců</p>	<p>2.4.2 Ohýbací segment s externím upínacím prstýnkem g</p>  <p>Pro vnější průměry plynářských trubek v palcích</p>	<p>2.4.3 Jednostranné smýkadlo</p>  <p>Smýkadlo pro trubky s vnějším průměrem 28mm</p>	<p>2.4.4 Oboustranné smýkadlo</p>  <p>Smýkadlo pro trubky s vnějším průměrem od 10mm do 22mm a odpovídající rozměry ve wht palcích</p>
<p>2.4.5 Univerzální kladka</p> 	<p>2.4.6 Upínací konzola</p> 	<p>2.4.7 Skládací podstavec</p> 	

2.5 POPIS OVLÁDÁNÍ

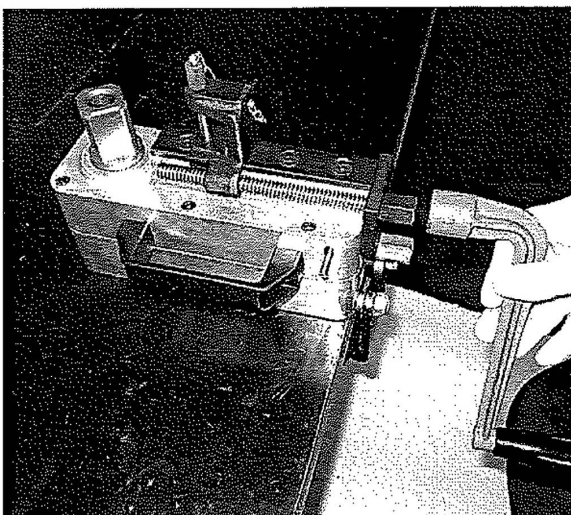


A	⇒ Výstupní nosná hřídel ohýbacího segmentu
B	⇒ Čep smýkadla / kladky
C	⇒ Držák smýkadla / kladky
D	⇒ Posuvový šroub se šestihranem
E	⇒ Klika pohonu
F	⇒ Přepínač umožňující zpětný chod
G	⇒ Přenosná rukojeť

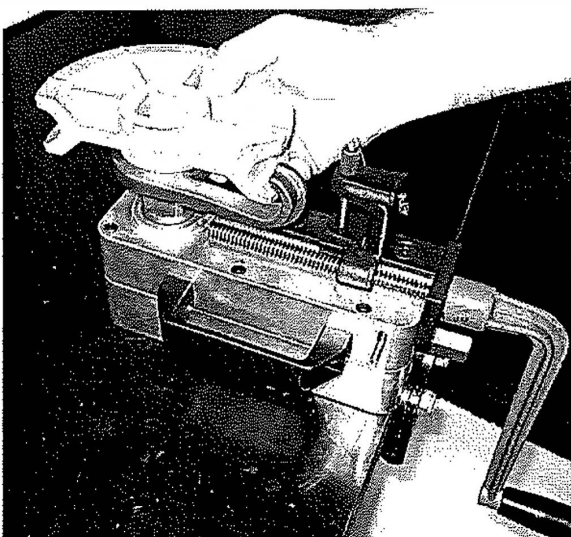
3.1 Ohýbání tenkostěnných trubek – POUŽITÍ OHÝBACÍCH SMÝKADEL (Pro ohýbání tvrdých a měkkých měděných trubek – max. tloušťky stěny 1,5 mm)



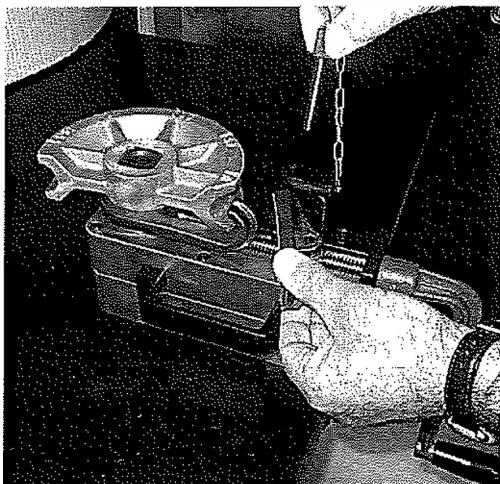
Upnutí ohýbačky UNI22 k pracovnímu stolu. Foto zobrazuje nasazení upínače do požadované pozice.



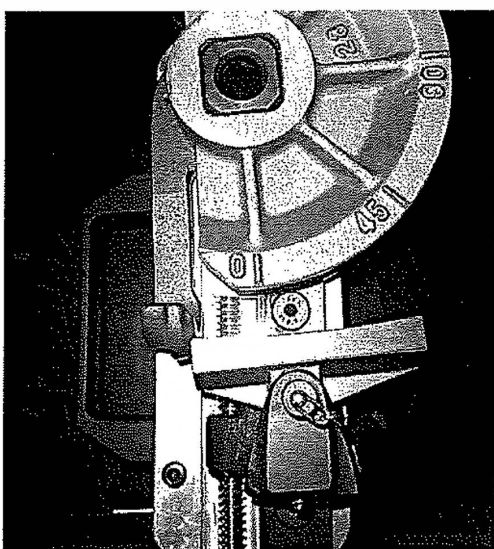
Ovládací kliku nasadíme na šestihran posuvového šroubu smýkadla, kterým následně nastavíme vzdálenost smýkadla od ohýbacího segmentu



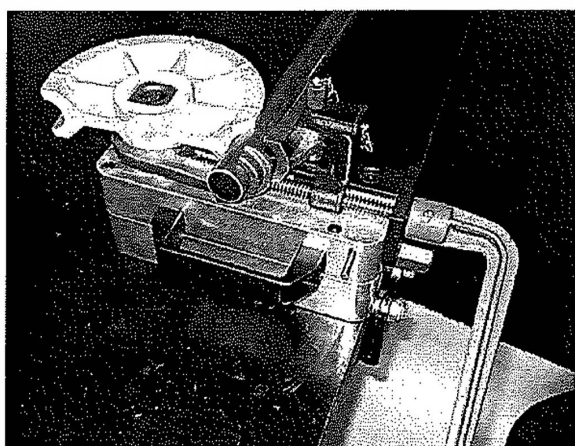
Vybraný ohýbací segment vložte do určené polohy.



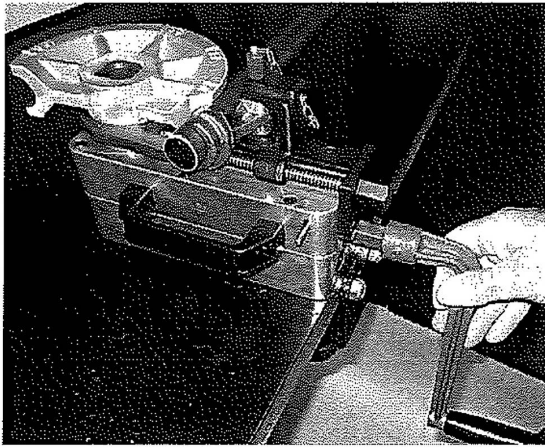
Smýkadlo vložte do držáku a zasuňte čep. Zkontrolujte, zda je bezpečnostní čep smýkadla zasunutý až na vnější okraj ve svém sedle. Přiblížte se smýkadlem k ohýbacímu segmentu pomocí kliky tak, aby se dala nasadit ohýbaná trubka.



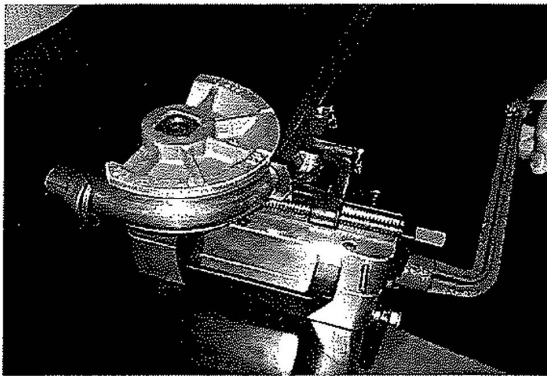
Obrázek ukazuje správné umístění ohýbacího segmentu a smýkadla před vložením ohýbané trubky.



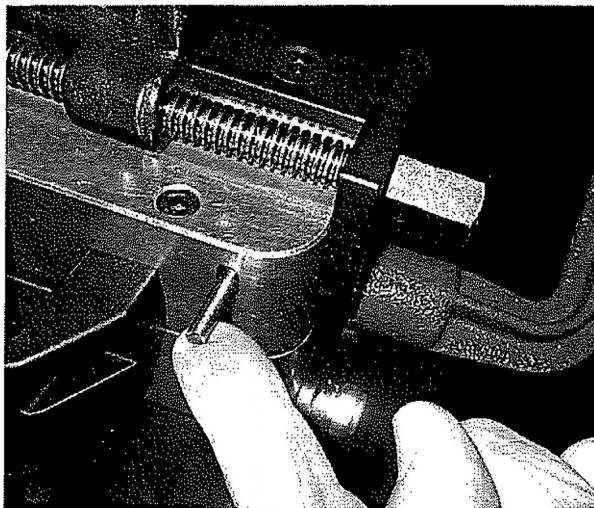
Vložte trubku, která má být ohnuta a posuňte smýkadlo ke trubce tak, aby bylo dosaženo ideálního ohybu na trubce, aby se zabránilo jakékoli vůli mezi ohýbacím segmentem, trubkou a smýkadlem; Tím se také zamezí nadměrnému tlaku na ohýbanou trubku.



Chcete-li zahájit ohýbání přesuňte kliku z horního šestihranu posuvového šroubu smýkadla na spodní šestihran pohonu ohýbačky. V tuto chvíli je ohýbačka připravena k akci.

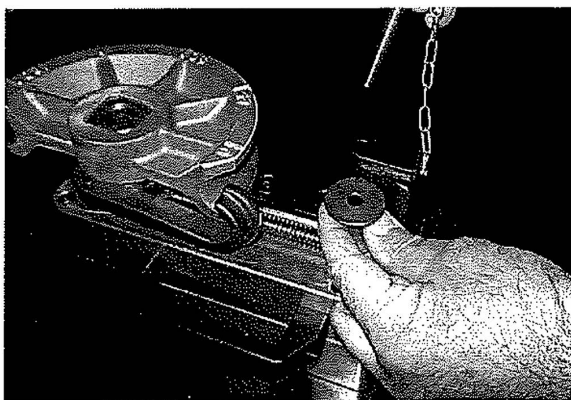


Otáčením kliky pohonu ve směru hodinových ručiček začne proces ohýbání trubky. Následně pokračovat až do požadovaného úhlu ohybu. Tento postup je usnadněn vyražením úhlů na ohýbacím segmentu

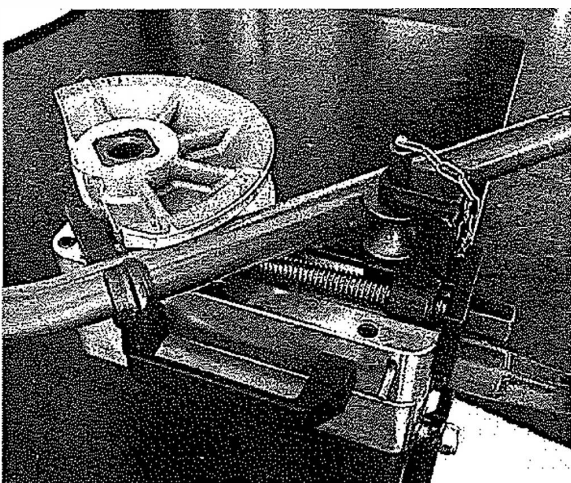


Když je dosaženo požadovaného úhlu ohybu, pevně přidrželte ovládací páku, pomalu zvedněte malý přepínač „F“ a poté otočte ovládací klikou proti směru hodinových ručiček, aby se mohla správně uvolnit zbytková energie. Vysuňte ovládací kliku a zasuňte ji do horního šestihranu posuvového šroubu smýkadla. Otočte proti směru hodinových ručiček a odsuňte smýkadlo od trubky. Na konci cyklu vyjmete ohnutou trubku, otočte ohýbací segment ve směru hodinových ručiček a vraťte jej do své původní polohy, nebo vyberte ohýbací segment a vložte jej, tak jako byste začínaly cyklus od začátku.

3.2 Ohýbání silnostěnných trubek – POUŽITÍ KLADKY – (Pro ohýbání hydraulických trubek, plynářských trubek a trubek s tloušťkou stěny nad 2 mm)



Vložte kladku do držáku smýkadla/kladky a zasuňte čep do sedla určeného pro tento účel. Zkontrolujte, zda byl čep úplně zasunut až na vnější okraj sedla.



Posuvový šroub s držákem a kladkou posuňte do krajní nejvzdálenější pozice a ohýbací segment pootočte tak, aby byl v jedné úrovni s kladkou (viz obrázek). Od tohoto bodu pokračovat v ohýbání tak, jak v předešlém postupu se smýkadlem.

Poznámka: Nejkratší vzdálenost mezi kladkou a ohýbacím segmentem musí být dvojnásobkem průměru ohýbané trubky.

3.5 Upozornění

3.5.1

Zkontrolujte, zda je čep smýkadla (nebo kladky) zasunut do sedla až do vnějšího okraje.

3.5.2

Na konci procesu ohýbání (zejména v případě silnostěnných trubek) a trubek s velkým průměrem), drží zařízení trochu potenciální energie v závislosti na pružení materiálu. Tuto energii lze uvolnit pomocí kliky. V tomto případě je nutné použít ovládací přepínač, aby se energie správně vybila (3.1).

3.5.3

Pohyblivé části mohou být pro obsluhu nebezpečné. Doporučuje se vždy používat ochranné pomůcky a dodržovat bezpečnost při práci.

3.5.4

Nenoste volné oblečení a noste dlouhé vlasy sepnuté k sobě.

3.6 Provozní podmínky

- **Rozměry trubek uvedené v tabulce 2.2 nesmí být překročeny. Ohýbací nástroje nesmí být používány jinak, než je uvedeno v tabulce 2.4.**
- **Je zakázáno používat postupy odlišné od postupů uvedených v bodech 3.1 a 3.2.**

3.7 VYŘAZENÍ Z PROVOZU

Zařízení musí být rozebráno a odesláno na místo likvidace. Je nutné ji rozebrat a věnovat pozornost separaci odpadu (železo, hliník a mosaz). Kovové komponenty by měly být zlikvidovány v souladu s platnými předpisy pro odpad a odpadní produkty. Maziva musí být recyklována a zlikvidována v souladu s platnými předpisy.



Tento produkt je v souladu se směrnicí EU 2002/96 / ES. Zobrazená ikona přeškrtnutého koše na zařízení znamená, že na konci své životnosti musí být produkt dodán do demontážního centra elektrického nářadí nebo vrácen prodejci při nákupu nového ekvivalentního zařízení.

Důvodem těchto postupů je to, že se spotřebičem musí být nakládáno odděleně od domácího odpadu.

Uživatel je zodpovědný za odevzdání zařízení na konci doby životnosti produktu do příslušných sběrných struktur. Vhodné oddělení materiálů pro ošetření a likvidace šetrné k životnímu prostředí pomůže vyhnout se potenciálním nepříznivým účinkům na životní prostředí a lidské zdraví a podpoří recyklaci materiálů, z nichž se skládají. Podrobnější informace o dostupných systémech sběru získáte u místní likvidační služby.

4.1 DRUH A ČETNOST SERVISNÍCH KONTROL

Každých 50 pracovních hodin s držákem smýkadla zkontrolujte vyrovnaní výstupní hřídele.

4.2 VŠEOBECNÁ ÚDRŽBA

POPIS	ČETNOST
Čištění a mazání posuvového šroubu držáku smýkadla	Jednou za den
Pečlivé čištění od prachu	Jednou týdně

4.3 SPECIFICKÁ ÚDRŽBA

Otevření převodovky, pečlivá výměna tuku bez použití rozpouštědla. Namažte tukem Molikote. Kontrola těsnosti šroubů každých 1000 pracovních hodin.

NIPO
TOOLS

www.nipo.cz

CZ-76326 Luhačovice

Mob. +420 602 719 020

nipo@nipo.cz

NIPO
S.R.O.

www.nipo.sk

SK-01855 Tuchyňa

Mob. +421 902164546

nipo@nipo.sk