



GÉPKÖNYV EXCENTERES KÉZI LEMEZVÁGÓ OLLÓ



A gépkönyvet a gép használatbavétele előtt feltétlenül olvassa el !

Szériaszám :
Gyártási év : 2016.
Gyártó : OK. GÉP Kft.
Vevőszolgálat : H2314 Halásztelek, II. Rákóczi F. 77.
Telefon : 24/474-529

Tisztelt felhasználó!

Az Önök által vásárolt excenteres kézi lemezvágó olló az OK. GÉP Kft. saját fejlesztésű terméke ezért a gyártó hozzájárulása nélkül tilos a gép utángyártása , mindennemű átalakítása, módosítása.

A gép hosszú fejlesztési munka eredménye és jelenlegi formájában elsősorban az épületbádogos szakmában és légtechnikában használatos lemezek darabolására alkalmas a műszaki adatok fejezetben feltüntetett vastagságig és szakítószilárdságig.

Nem használható a gép szálanyagok köracél, laposacél vagy más a lemezdarabolás fogalomkörébe nem tartozó feladat ellátására.

Tartalomjegyzék

- I. Általános ismertető**
- II. Műszaki adatok**
- III. A használat**
- IV. Karbantartás, javítás**
- V. Üzemzavarok, illetve elhárításuk**
- VI. Munkavédelmi, balesetvédelmi tudnivalók**

Mellékletek

1-es ábra: olló család

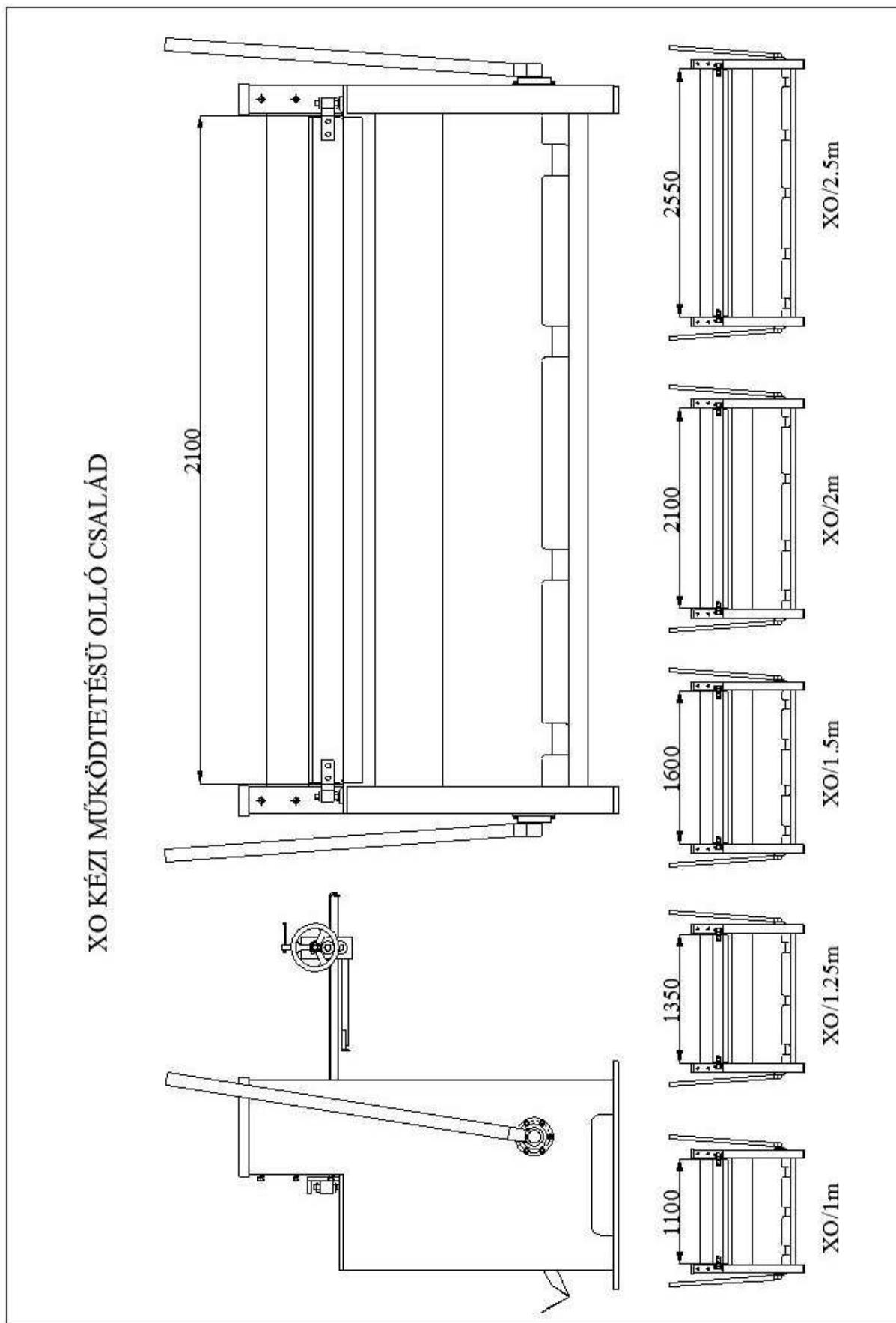
2-es ábra: bemutató rajz

3-es ábra: a gép emelése

4-es ábra: lemez kiadó tálca elhelyezése

5-es ábra: opcióként rendelhető lemez leadó asztal

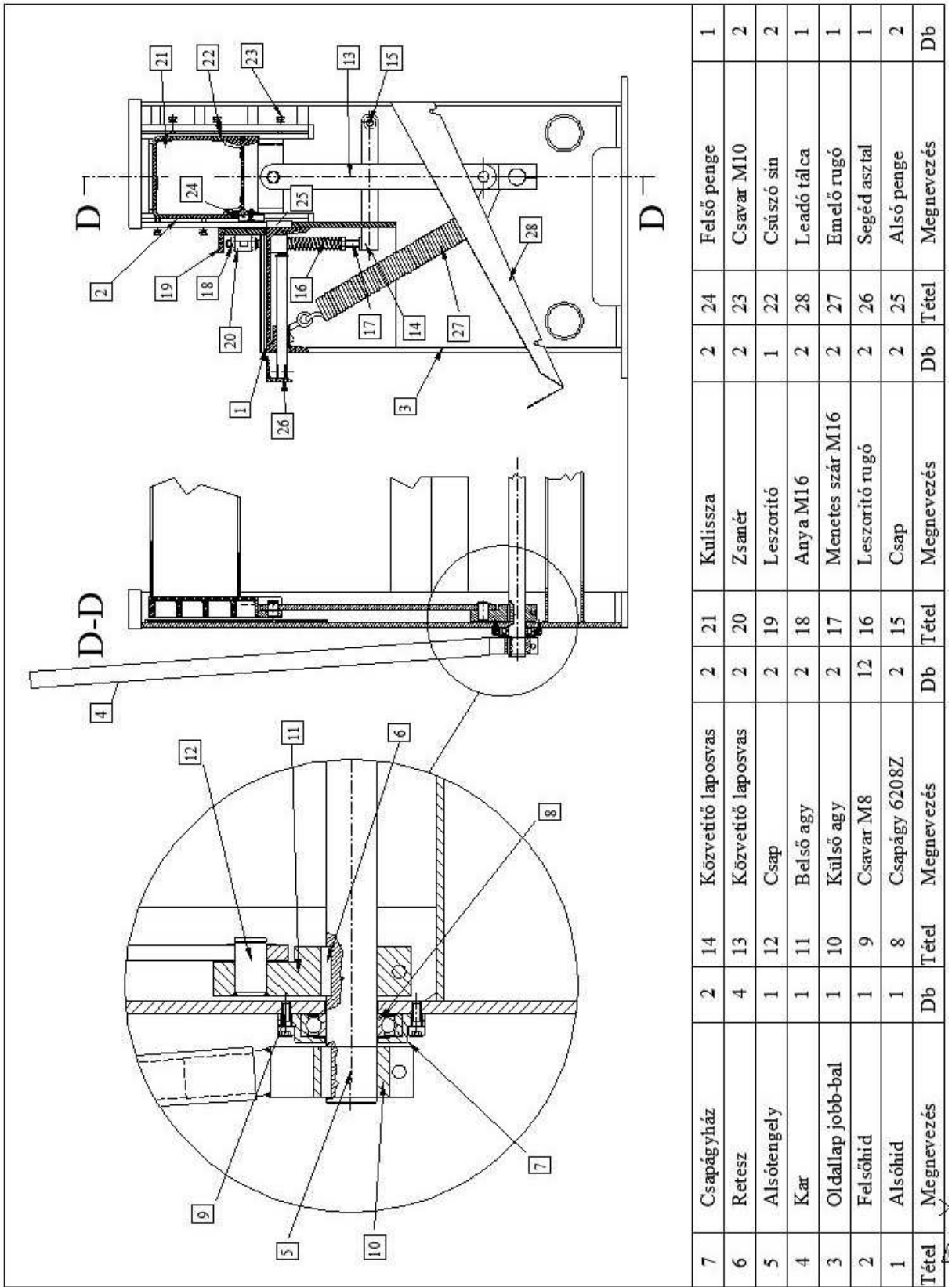
1-es ábra



I. Általános ismertető

1. XO ollócsalád: 1. ábra.
2. A gép rajza a kezelőelemek, kenési helyek, beállítási helyek, funkciók: 2. ábra.
3. A gép hegesztett acélkonstrukció. A hajlított oldallapokat a tárgyasztal köti össze. Az alsó vágókés a tárgyasztalhoz van csavarozva. A felső vágókés hordozófelülete egy gyalult 300mm-es "U" szelvényű gerenda. A felső kés függőleges mozgását kétoldalt egy-egy excenterkar biztosítja. Az oldalsó megvezetést 2-2 grafitos műgyantával bevont, pofaléc teszi lehetővé. A pofalécnek helyzete 3-3 kontrázott csavarral állítható. A vágóélek elkopásuk, vagy sérülésük esetén megfordíthatóak. A második él elhasználódása után a késeket szakműhelyben kell síkköszörüléssel felújítani. A köszörült késeket visszaszerelés után az oldalsó pofaléc újraállításával lehet kellően beállítani. Az ideális keshézag 0,05 mm. A túlságosan egymásra állított vágókések berágódást okozhatnak.
4. A gépet villástargoncával lehet emelni illetve mozgatni kizárólag az adott emelőberendezés szakképzett kezelője által (3. ábra).
5. Tárolás esetén a natúr felületeket (tárgyasztal, vágóélek, stb.) konzerválni kell és le kell takarni. A tárolási hely száraz, páramentes és fedett kell hogy legyen.
6. A gép helyének kiválasztásakor biztosítani kell minden irányban a biztonságos munkavégzéshez szükséges távolságot. A gép telepítése csak megfelelő teherbírású, vízszintes, szilárd, a vágás során fellépő rezgésekkel szemben ellenálló padozatra történhet. A lábak alá kell helyezni a laposacél alátéteket és a szintező csavarokkal a gépet a tárgyasztalra helyezett vízmérték segítségével vízszintes helyzetbe kell hozni és ezután a padozathoz rögzíteni M12-es dübelekkel
7. Fontos, hogy a gép a használatbavétel előtt tökéletesen vízszintesen álljon a padozathoz rögzítve. Amennyiben a gép egyenetlen talajon áll, szélsőséges esetben előfordulhat, hogy a felső kés „ rácsíp „ az alsó késre és ez a berendezés károsodását valamint a jótállás elvesztését okozza !
8. A gépet csak a biztonságos munkavégzésre kioktatott és a gépkönyvet ismerő személy kezelheti.
9. A kezelőt a lemezzel való balesetmentes és biztonságos munkavégzéshez szükséges személyi védőeszközökkel kell ellátni és azok használatát maradéktalanul meg kell követelni.
10. A gép nincs felszerelve fényforrásokkal, ezért a Felhasználónak kell olyan árnyék és káprázatmentes megvilágításról gondoskodni, mint ami egy átlagos lakatosműhelyben elő van írva.
11. A gép által keltett rezgések és a zajszint nem nagyobb egy átlagos lakatosműhelyben megszokottnál, így a zajvédelmi eszközök vonatkozásában nem igényel zajvédelmi védőeszközt.

2-es ábra



II. Műszaki adatok

TIPUS	XO	1 m	1,25 m	1,5 m	2 m	2,5 m
Munkahossz	mm	1100	1350	1600	2100	2600
Max. Lemezvastagság (400 N/mm ²)		1,75mm	1,5mm	1,25mm	1,25mm	1mm
Hossz	mm	1350	1600	1850	2350	2850
Magasság	mm	1120				
Szélesség	mm	700				
Teljes szélesség anyagütközővel	mm	1250				
Asztalmagasság	mm	850				
Anyagütköző	mm	0 – 520				
Súly	kg	440	510	580	720	860

III. A használat:

1. A gépet csak szakszerű telepítés és beüzemelés után szabad használatba venni. A telepítést követően a gép környezetéből el kell távolítani minden a rendeltetészerű használatnál nem összefüggő tárgyat, biztosítani kell az olló környezetében a szükséges munkaterületet. Az olló mögötti területet el kell keríteni oly módon, hogy az anyagütköző kezelését lehetővé tegye, de a vágó él semmilyen körülmények között ne legyen elérhető. Erre a veszélyforrásra jól látható formában táblán is fel kell hívni a figyelmet ! A beüzemelés során a próbavágás előtt beállítjuk az anyagütközőt és rögzítjük. Ellenőrizzük az anyagütköző méretpontosságát.

IV. Karbantartás, javítás:

Mindennemű javítás csak szakműhelyben történhet !

- FIGYELEM: miután az excenteres szerkezet tartja a késgerendát, megbontása csak a késgerenda előzetes alátámasztása után történhet (faékkal).

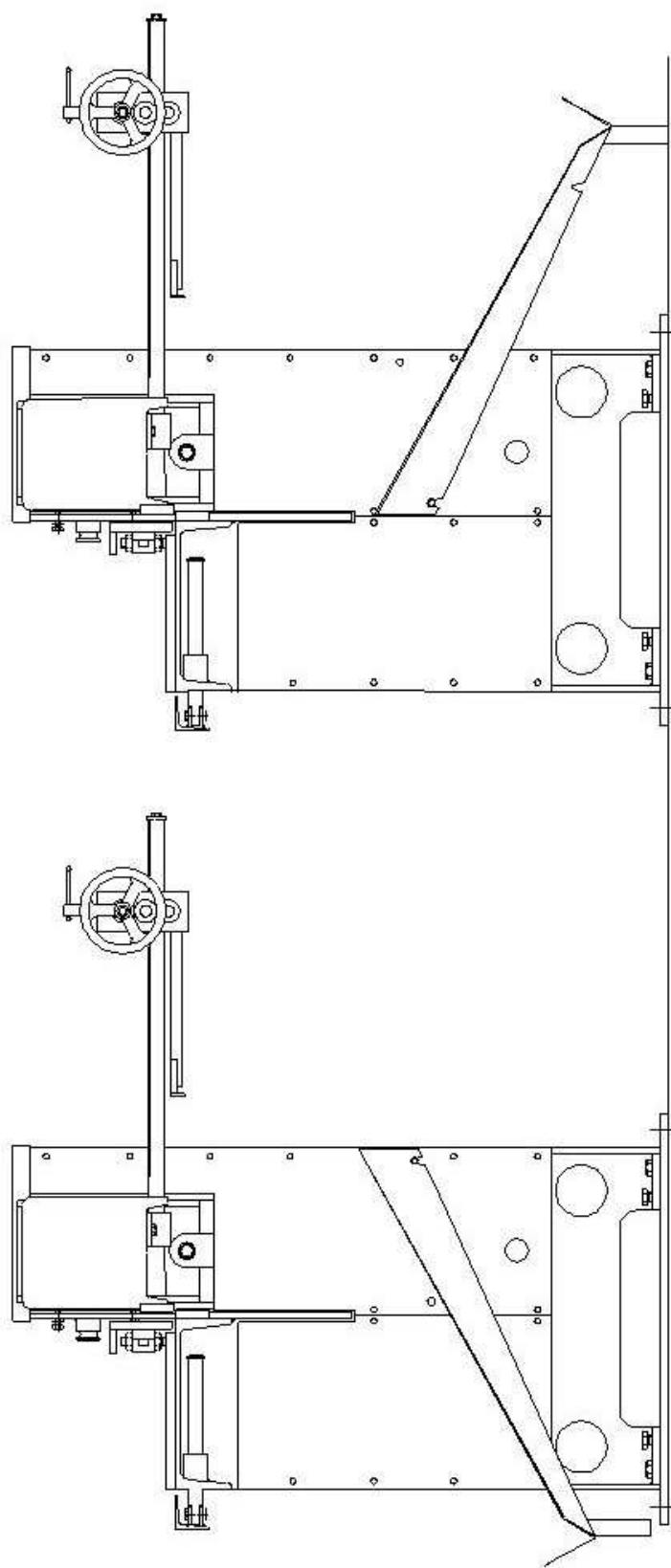
Csúszó felületek zsírása 100 üzemóránként a zsírozógombokon keresztül lehetséges a gép álló helyzetében.

Ollókések cseréje: Csak szakember végezheti, minimum 2 fő.

- Az anyagleszorító levétele után lehet a felső kés csavarjait kilazítani. A baleset elkerülése érdekében kétoldalt faékkal kell alátámasztani, majd óvatosan leemelni.

A visszaszerelés fordított sorrendben történik. Az alsó kés a gép hátsó oldala felől szerelhető. Új kés vagy a régi visszaszerelése után ellenőrizni kell a késhézagot. Le kell bontani a burkolatokat, hogy a pofaléc állítócsavarjaihoz hozzáférhessünk. A hézag ellenőrzése (0,05 mm) az ollógerenda szakaszos leengedésével történik. A hézagot a rögzítő csavarok irányában megmérjük, a mért értékeket feljegyezzük. Az ollókés teljes hosszának végigmérése után a kétoldali 3-3 állítócsavarral a szükséges állítást elvégezzük, majd az ellenőrzést ugyanezen a módon megismételjük. A beállítás után az állítócsavarokat rögzíteni kell, majd a gép burkolatainak a visszaszerelése után visszaszereljük az anyagleszorítót amely alatt maximum 4 mm lehet a rés. Az első vágáspróbát üresjáratban lemez nélkül végezzük. A kifogástalan próba után használható a gép újra rendeltetészerűen.

A LEMEZKIADÓ TÁLCA ELHELYEZÉSÉNEK MÓDJAI



ELŐRE CSÚSZTATÓ TÁLCA
FOLYAMATOS ÜRÍTÉST IGÉNYEL!
A FELHALMOZÓDÓ LEMEZEK
BALESEIT OKOZHATNAK!

HÁTRA CSÚSZTATÓ TÁLCA

V. Üzemzavarok, illetve elhárításuk:

Hibajelenség	A hiba oka	A hiba megszüntetése	Ki végezheti a hibaelhárítást
Az olló sorjásan vág, vagy begyűri a lemezt	A késhézag túl nagy, vagy a kés életlen	A késhézag ellenőrzése, beállítása, esetleg a kés cseréje	Gépszerelő szakember

VI. Munkavédelmi, balesetvédelmi tudnivalók

A gép használata során előforduló főbb veszélyforrások:

- Mozgó géprészek, (késgerenda, kés)
- A megmunkálandó anyag mozgatása,
- Éles lemezek, munkadarabok,

Általános követelmények:

- A gépet csak az, a kezeléssel megbízott 18 éven felüli, szellemileg és fizikailag (orvosilag) alkalmas dolgozó működtetheti, aki a gép biztonságos kezelését elsajátította.
- Ruházat: begombolt, testhez simuló munkaruha, acélbetétes védő lábbeli, tenyérvédő vagy védőkesztyű.
- Gyűrű, lánc, karóra, karkötő viselése munka közben tilos!
- A lógó, laza haját be kell fedni.
- A gépet nem kezelheti olyan dolgozó, aki a kezén kötést, vagy ujjvédőt visel.
- A védőberendezést, védőburkolatot eltávolítani, kiiktatni vagy nélküle a gépet üzemeltetni TILOS ! (anyagleszorító, burkolólemezek. lásd 2-es ábra: 19. tétel!)
- A 20 kg-on felüli anyag behelyezését, mozgatását szükség esetén segédberendezéssel kell végezni.
- **A lemezkiadó tálcát folyamatosan ki kell üríteni, mert a benne maradó lemez hulladékok sérüléseket okozhatnak! Ajánlott a tálca hátsó kiadáshoz való elhelyezése (4-es ábra)**

Munkakezdés előtt ellenőrizni kell:

- A gépen lévő védőburkolatok épségét,
- A munkaszervek állapotát, tisztaságát, rögzítettségét,
- A munkavégzéshez szükséges munkaterület nagyságát, állapotát,
- A feldolgozásra kerülő és a megmunkált anyagok (lemezek) megfelelő elbillenés, borulásmentes tárolását.
- A munkaszervek mozgásának megfelelő működését.

A gép használatát azonnal be kell szüntetni és a hiba elhárításáig üzemen kívül kell helyezni, ha:

- A gépen a szokásostól eltérő zörgés, lazulás, szorulás, vagy egyéb rendellenesség tapasztalható,
- A munkaszerv megsérül, vagy meglazul,
- A megmunkált anyag rakatai a gép kiszolgálását akadályozzák,

- A védőberendezés, meghibásodása folytán nem biztosítja az előírt védelmet.
- az anyagot begyűri, megszorul, illetve bármilyen balesetveszély lép fel.

Munkavégzés közben:

- A munkavégzést csak a beállító és a munkahelyi vezető által ismertetett módon szabad végezni.
- A működő gépen a munkaszervek közé – függetlenül a védőberendezéstől – benyúlni **TILOS !**

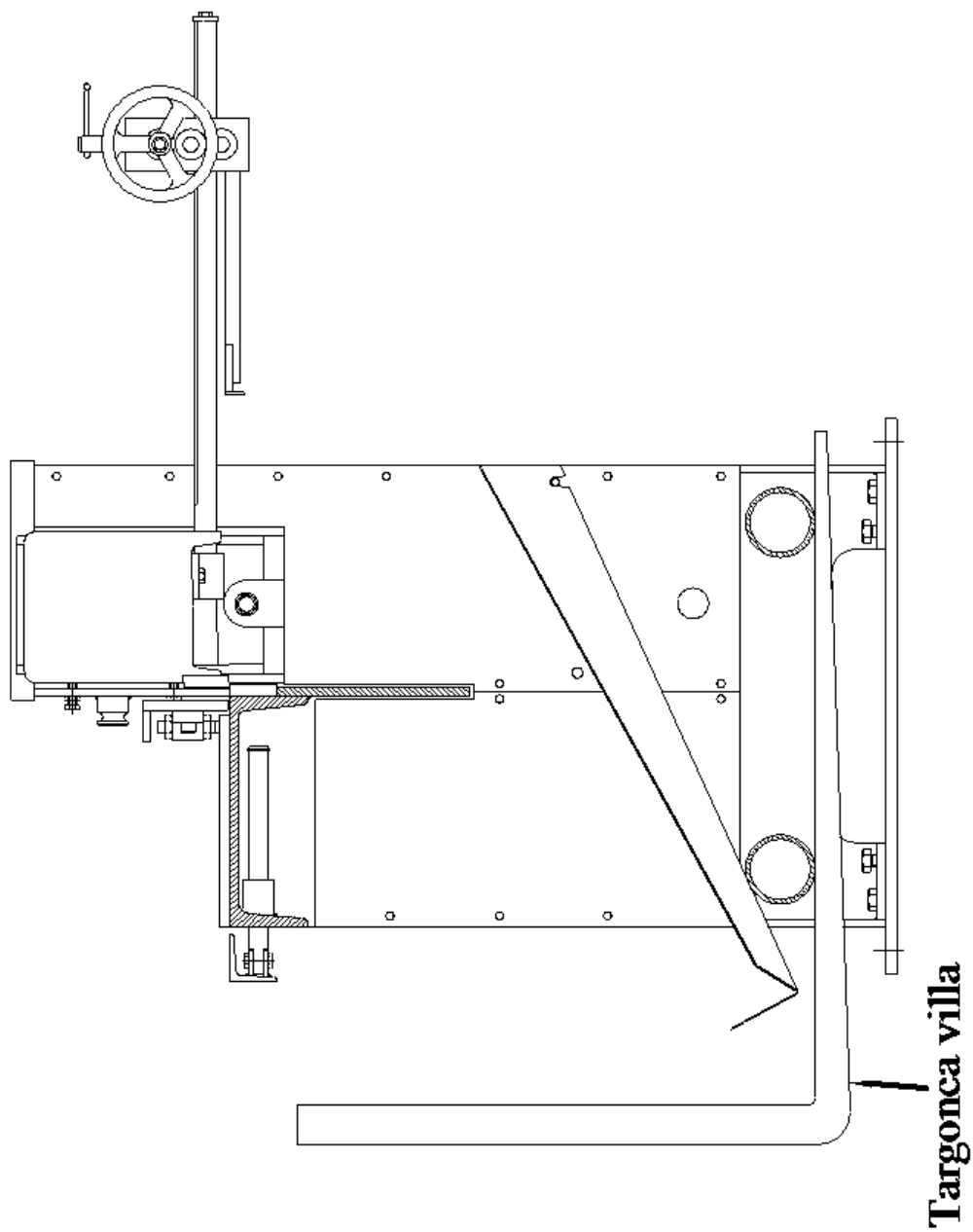
Karbantartás, javítás:

- A gépen előforduló mechanikai hibákat csak a kijelölt karbantartó szakmunkás javíthatja ki.
- A dolgozó a gépen csak olyan természetű karbantartási (kenési) munkát végezhet, amely nem jár a gép szerkezetének megbontásával.

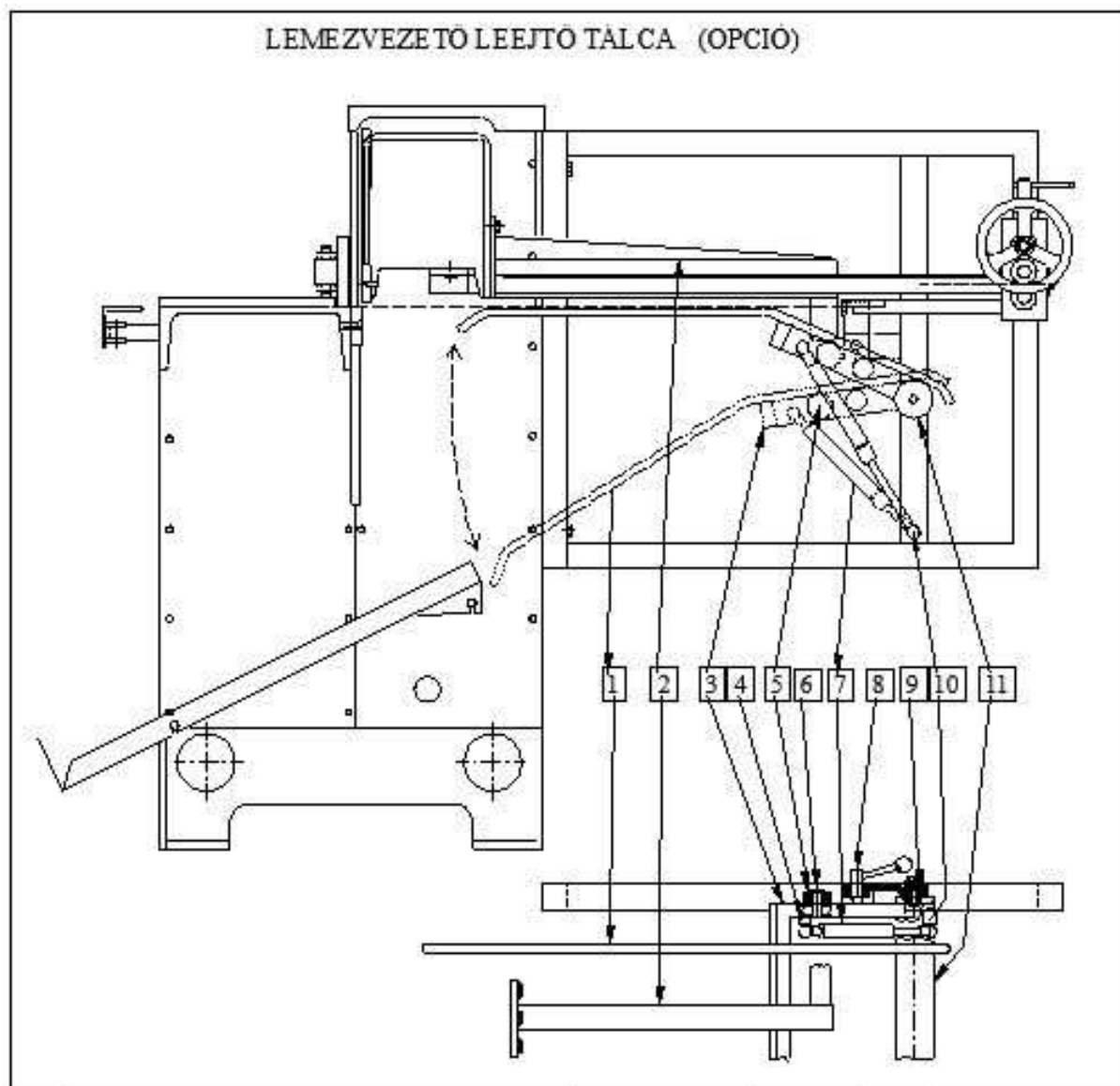
Megjegyzés:

- A munka biztonságát befolyásoló minden változás esetén az utasítást felül kell vizsgálni, illetve módosítani kell.
 - A biztonságtechnikai utasítást a gépen vagy a gép közelében el kell helyezni.
- Meg kell győződni arról, hogy a gépet kezelő dolgozó a kezelési utasításban előírtakat elsajátította és a gyakorlatban alkalmazni tudja. Amíg ez kellő eredménnyel nem történik meg, a dolgozó csak felügyelet mellett foglalkoztatható.

3-as ábra



5-ös ábra



11	TARTÓ CSŐ	rajz szerint	A40	1	
10	ALSÓ SZEM		A40	1	rajz sz.
9	PERSELY		Bz	2	rajz sz.
8	BIZTOSÍTÓ KAR	rajz szerint	A40	1	
7	GÁZTELESZKÓP MS10 4-4H4H-500-120-360			1	
6	CSAP	rajz sz.	A40	1	
5	GÖRGŐ	rajz szerint	TANAMID	1	
4	FELSŐ SZEM	rajz szerint	A40	1	
3	VAZ	40x20	A 40	1	rajz sz.
2	Tartó konzol		A40	2	rajz sz.
1	PALCA	O 12 cső	A40	8	rajz sz.
Tétel	Mégnevezés	Méret	Anyag	Db	Adatok

"E R G O S E C"
GÉPVIZSGÁLÓ LABORATÓRIUM

1211 Budapest, Kiss J. alt. u. 53.
Telefon: 276-4853

Budapest, 1996. március 29.
A Nyilatkozat száma:
E-9-900-96-0280

MUNKAVÉDELMI MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT
Certificate of conformity in the field of labour-safety

Az **1993. évi XCIII. törvény**, valamint az **MSZ 63-1...6: 1985** számú szabvány alapján az alábbi gép vizsgálatát az ERGOSEC Biztonságtechnikai Minősítő Kft. Gépvizsgáló Laboratóriuma elvégezte, a vizsgálati eredményeket az E-1-900-96-0280 számú Vizsgálati Jegyzőkönyvben dokumentálta. A vizsgálati anyag alapján az **ERGOSEC BIZTONSÁGTECHNIKAI MINŐSÍTŐ KFT GÉPVIZSGÁLÓ LABORATÓRIUM** egyedül saját felelősségére kijelenti, hogy az alábbi gép, melyre e nyilatkozat vonatkozik, megfelel az E-1-900-96-0280 számú, 1996. március 29-én kiadott Vizsgálati Jegyzőkönyv 3. fejezetében felsorolt szabványoknak.

A vizsgált gép: - típusjele: **XO**
- megnevezése: excenteres lemezolló
- gyártó megnevezése, az ország kódjele: **OK.GÉP BT** HU
- gyártási száma:
- gyártási éve:

A munkavédelmi megfelelőségi nyilatkozatot az **1993. évi XCIII. törvény 18.§ (3), bekezdése**, valamint az **5/1993. (XII.26.) MüM rendelete 2.§ (1), (2) bekezdése** alapján adtuk ki.

A Gépvizsgálati Jegyzőkönyv eredményei alapján kibocsátott MUNKAVÉDELMI MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT tanúsítja, hogy a gép munkavédelmi minősége a rendeltetésszerű használat és szakszerű kezelés esetén az egészséget nem veszélyeztető és biztonságos munkavégzés követelményeinek

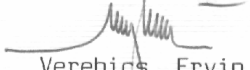
M E G F E L E L T

A MUNKAVÉDELMI MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT feltételei az **1993. évi XCIII. törvény 18.§ (3), bekezdése** szerint.

A jogorvoslat módját az **MSZ EN 45001** szabvány **5.4.2 (h)** pontja határozza meg.

P. H.

ERGOSEC
Gépvizsgáló Laboratórium
1211 Bp., Kiss J. altb. u. 53
Tel.: 276-48-53


Verebics Ervin
felelős műszaki vezető