

Mașina de îndoit tablă
tip : PCX
2040-2540

Instrucțiuni
de utilizare

SC MAFCOM PROD IMPEX SRL

www.scalesiechipamente.ro

INSTRUCȚIUNI

Acest manual conține instrucțiunile de utilizare și reglajele care vă permit să utilizați mașina în condiții eficiente

PCX 2040-2540

Tip

N°

Livrat către:

.....
.....
.....

Pus în funcțiune la data de :

Pentru toată corespondența pe care o purtați cu noi, sau atunci când aveți întrebări cu privire la utilajele complementare sau piese de schimb, indicați de fiecare dată :

Tipul utilajului

Nr utilajului



	Page
I. CARACTERISTICI ȘI DESCRIERE	6
I1. Denumire (codificare) și capacitate	6
I2. Descriere	6
I3. Punere în funcțiune și utilizare	7
I3A. Execuția unei agrafe de îmbinare.....	7
I4. Reglaje.....	8
I4A. Limitatorul de strângere.....	8
I4B. Presiunea fălcii mobile.....	9
I4C. Deschiderea fălcii mobile.....	9
I4D. Bombajul tablierului	9
II. OPȚIUNI	10
II1. Pedala de acționare.....	10
II2. Roți.....	10
II3. Dispozitiv de bordurat.....	11
II4. Adaptare cuțit cu role	12

III. INSTALARE	12
III1. Manipulare.....	12
III2. Montaj	13
III3. Montajul roților PCXR.....	13
III4. Montajul dispozitivului de bordurat ABH.....	14
III5. Poziționare	14
III6. Dimensiuni de gabarit.....	14
IV. ÎNTREȚINERE.....	15
Anexă : lista cu piese de schimb ptr. ABH et CZM.....	16

**Mașina este conformă CE și cu reglementările
Ministerului Muncii.**

I. CARACTERISTICI ȘI DESCRIERE

I1. Denumire (codificare) și capacitate

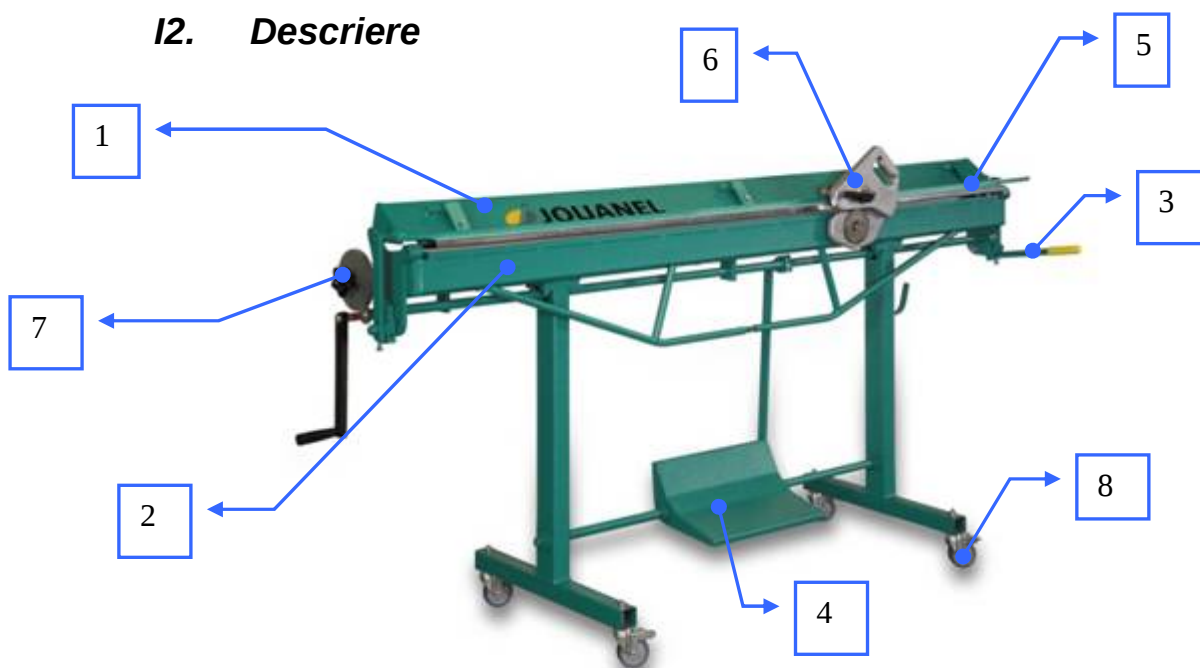
Mașină de îndoit
tablă, de șantier

PCX 2040

Lungime utilă de îndoire (mm)

COD	PCX2040	PCX2540	PCX3040
Lungime de îndoire	2040	2540	3040
Grosime tablă (zinc/oțel zincat)	1/0.8	0.8/0.7	0.8/0.7
Greutate	160 kg	240 kg	380 kg

I2. Descriere



- 1 – Falca mobilă
- 2 – Tablier
- 3 – Mâner
- 4 – Pedala (PCXP2040)

- 5 – Șină de ghidare (RCX2040)
- 6 – Cuțit cu role (CZM)
- 7 – Dispozitiv de bordurat (ABH)
- 8 – Roți (PCXR2040)

13. Punere în funcțiune și utilizare

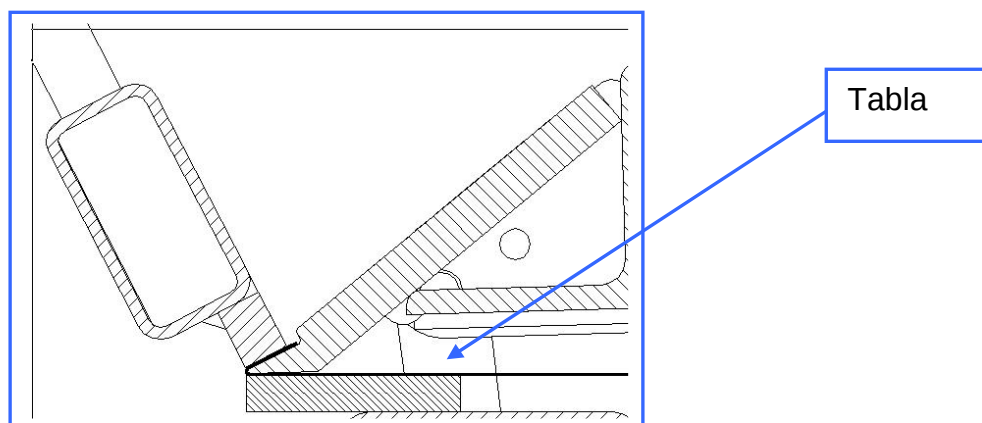
- Falca mobilă 1 se poate manevra cu ajutorul mânerului 3 sau pedalei 4 (opțiune). Strângerea este menținută după ce se depășește punctul mort inferior
- Amortizorul cu gaz asigură echilibrul falcii mobile, conferă o manevrabilitate fără efort mare și permite, de asemenea, poziționarea tablei pe poziție foarte ușor.
- Tablierul este din punct de vedere constructiv foarte rigid și ușor, permite lucrul fără prea mare efort.
- Se pot regla : presiunea strângere, deschiderea falcii mobile și bombajul tablierului.(a se vedea capitolul Reglaje)

13A. Execuția unei agrafe de îmbinare

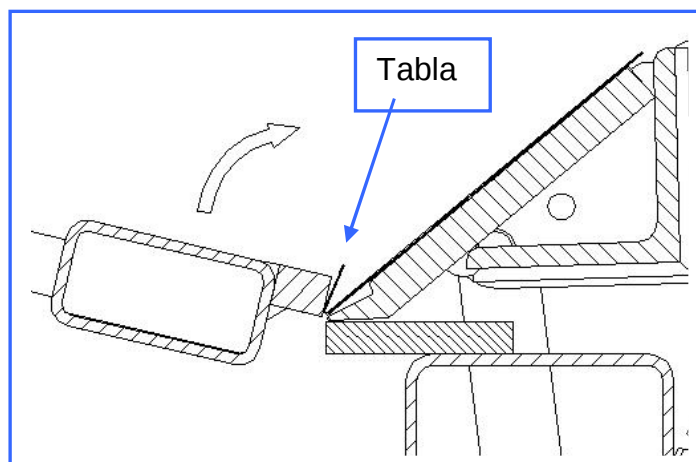
Pentru a confecționa o agrafă de îmbinare, trebuie obligatoriu să se respecte:

- lațimea de îndoire între 10 și 17 mm.
- grosimea maximă pentru acest tip de pliu : - Zinc 0.8 mm /oțel zincat 0.6 mm

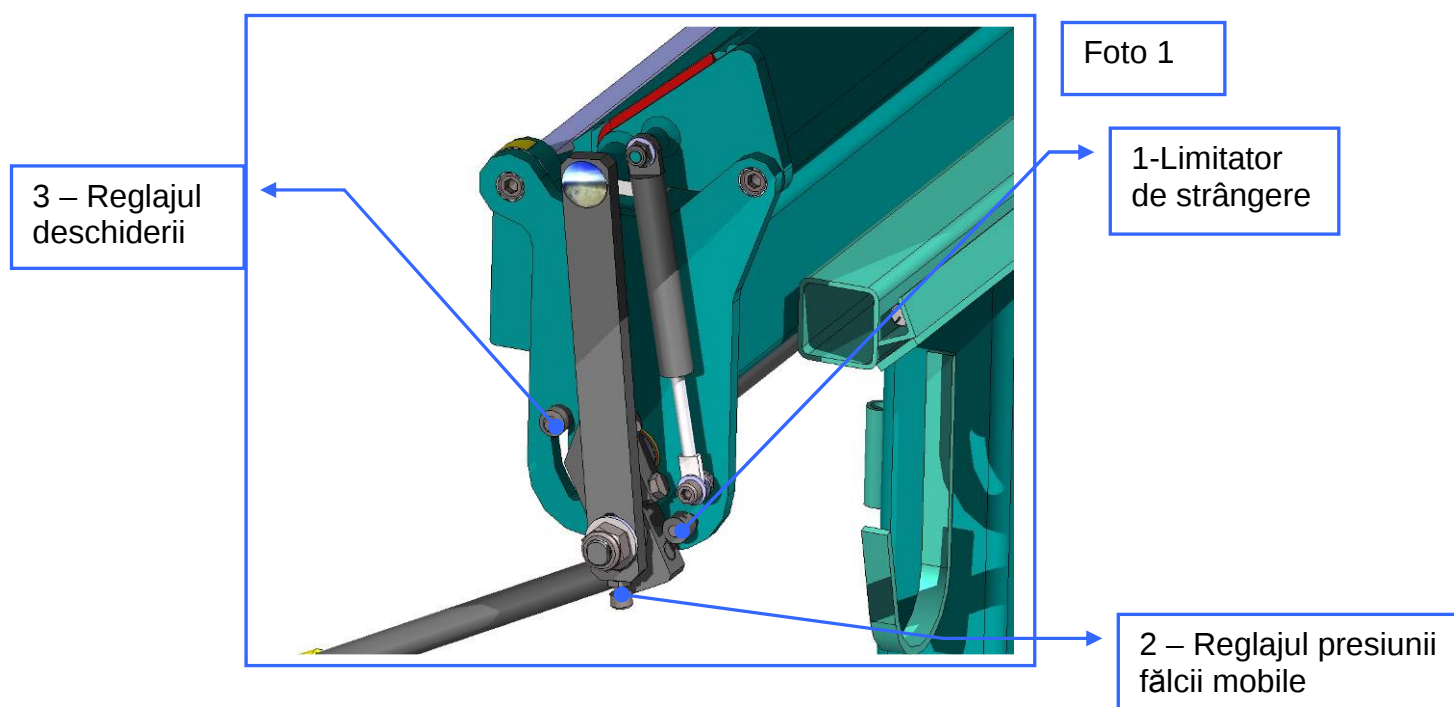
→ **Prima îndoire la unghi maxim (ca în fig. de mai jos)**



→ Scoateți apoi tabla, strângeți falca mobilă apoi așezați tabla (ca în fig de mai jos) apoi strângeți pliul cu ajutorul tablierului



14. Reglaje



14A. Limitatorul de strângere

Reglajul este făcut la fabrică.

- Este totuși posibil ca mașina să se deregleze, prin desfacerea șurubului, de ex.. În acest caz, reglați limitatorul coborând falca mobilă cu ajutorul mânerului, treceți puțin peste punctul mort inferior, apropiați limitatorul de suportul mânerului apoi strângeți.

Astfel se asigură o strângere bună a fălcii mobile fără riscul ca aceasta să se slabească în timpul îndoirii

I4B. Presiunea fâlcii mobile

- Reglajul este făcut la fabrică.

- Se poate regla presiunea de strângere a fâlcii mobile astfel :
- Deblocați piulițele cu autoblocare diam. 16 pe fiecare parte
- Desfaceți contra-piulița diam. 8 pe fiecare
- Strângeți sau slăbiți șurubul diam. 8
- Odată făcut reglajul uniform pe cele două părți, strângeți piulițele cu autoblocare diam. 16 apoi cele de diam. 8

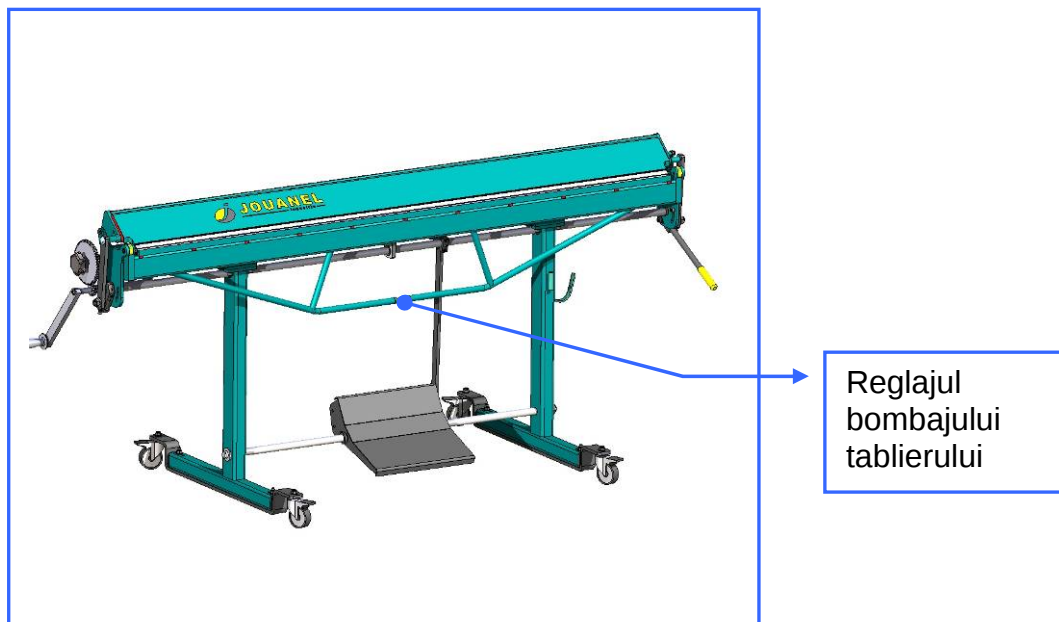
ATENȚIE : Prin modificarea acestui reglaj vă asumați întreaga responsabilitate și nu angajează societatea JOUANEL să intervină sub garanție. Un reglaj prea strâns poate deteriora mașina !!!

I4C. Deschiderea fâlcii mobile

Reglajul deschiderii fâlcii mobile este simplu și util.

Se desface șurubul cu cheia hexagonală furnizată, se deplasează limitatorul prin locaș în poziția dorită apoi se strânge șurubul.

I4D. Bombajul tablierului



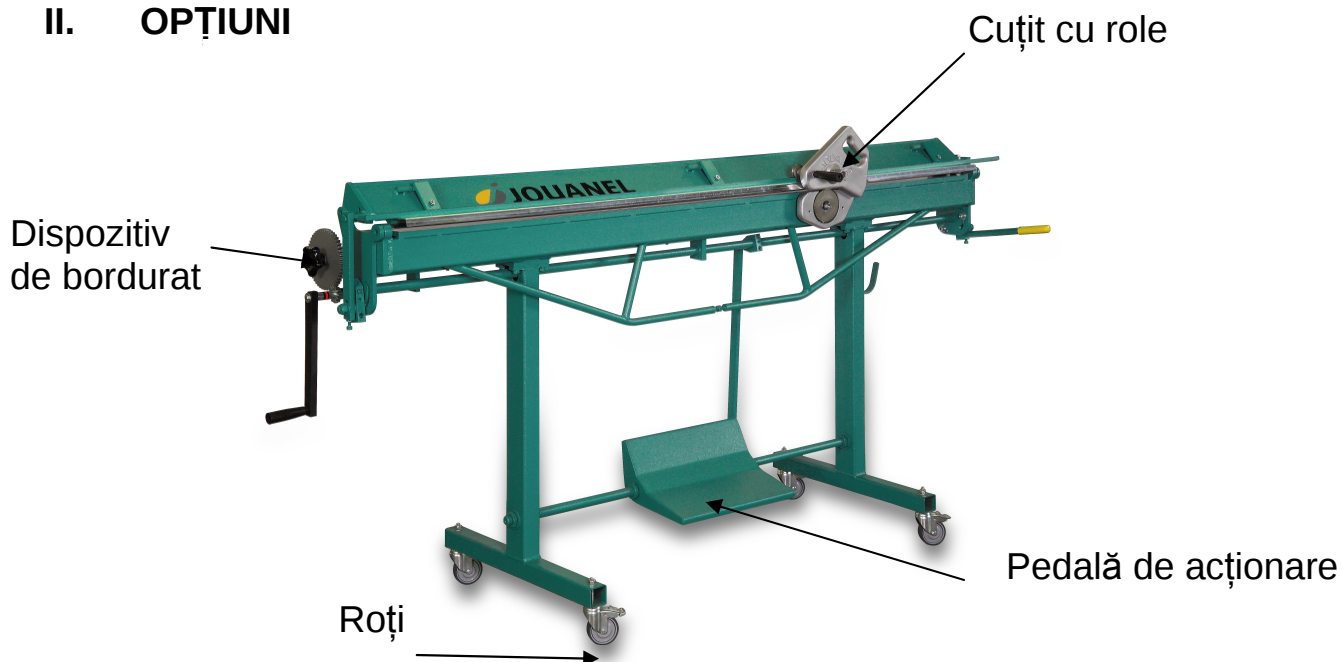
- Tensionând sau detensionând tablierul cu ajutorul unei chei fixe, se asigură acestuia un bombaj mai mult sau mai puțin pronunțat.

- Bombajul se face în scopul uniformizării razei și unghiului de îndoire pe toată lungimea.

- Reglajul poate fi diferit în funcție de materialul utilizat și de grosimea acestuia.

UN BOMBAJ PREA PRONUNȚAT POATE DUCE LA DETERIORAREA MAȘINII

II. OPȚIUNI



II1. *Pedala de acționare*

Mașina este astfel concepută încât poate fi folosită de un singur operator.

Pedala de acționare permite înlocuirea levierului de acționare a fălcii mobile situat lateral

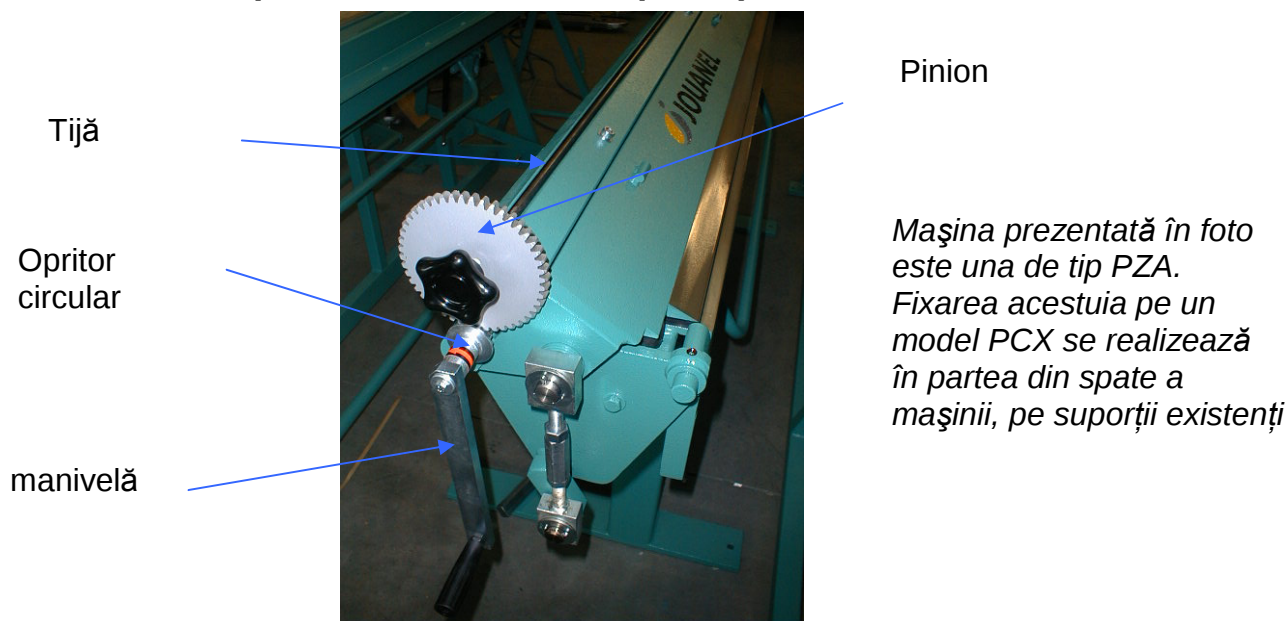
Pedala de acționare permite lucrul cu mâinile libere pentru operațiile de îndoire ; în plus, scuteste operatorul de a acționa falca mobilă din lateral, de levier.

II2. *Roțile*

Roțile servesc la deplasarea cu ușurință a mașinii.

În nici un caz nu se vor efectua îndoiri fără a frâna roțile sau de a le demonta.

II3. Dispozitivul de bordurat (wultz)



Pentru a nu deforma tija și dispozitivul, trebuie să vă asigurați că :

- Foaia de tablă este tăiată drept (toleranță 1mm)
- Foaia de tablă este bine introdusă în fundul locașului, cât **mai aproape de pinion**
- **Respectați** cu strictețe **sensul de rotație** indicat **și grosimea tablei** în funcție de tija utilizată
- Scoaterea profilului rezultat se face prin extremitatea opusă pinionului

Pentru ABH 2040 și 2540			
Tija	Ø 14	Ø 16	Ø 18
Zinc / Cupru / Aluminu	0.65 mm	0.7 mm	0.8 mm
Oțel zincat	0.55 mm	0.65 mm	0.75 mm
Inox	0.4 mm	0.5 mm	0.6 mm
Pentru ABH 3040			
Tija	Ø 14		Ø 18
Zinc / Cupru / Aluminu	0.65 mm		0.7 mm

ATENȚIE !

Vă reamintim ca, în conformitate cu reglementările Ministerului Muncii, mașina trebuie instalată într-un loc cu iluminare suficientă iar operatorul trebuie să poarte echipamentul de protecția muncii adecvat (salopetă, bocanci, manuși de protecție....)

MAȘINA ESTE CONCEPUTĂ SĂ FIE UTILIZATĂ DE UN SINGUR OPERATOR

II4. Adaptare cuțit cu role



Șina de ghidare a cuțitului cu role este dispusă peste falca mobilă a mașinii. Articulația acesteia servește la bascularea spre spatele mașinii în timpul operațiilor de îndoire.

Cuțitul cu role permite tăierea tablei de zinc și cupru max. 0,8mm, oțel zincat 0,6mm, inox 0,5mm

Construcția șinei de ghidare asigură o bună toleranță a tăierii, cca 1mm.

III. INSTALARE

III1. Manipulare

Mașina se livrează în ladă, cu eventualele opțiuni incluse

Pentru manipulare se poate folosi un stivuitor sau o macara și chingi



ATENȚIE !. Orice manipulare se va face în condiții de maximă securitate !
Folosiți echipamentul de protecție a muncii adecvat

III2. Montaj

- 1) – Se montează picioarele dreapta și stânga **reperele 2 și 3** cu ajutorul șuruburilor **rep. 5** și șaibelor **rep. 4** conform schemei.
- 2) – Odată ce au fost montate picioarele, se pune mașina pe picioare. Atenție, este nevoie de cel puțin 2 persoane, pentru că mașina este grea și ar putea fi periculoasă.
- 3) – Se ia traversa reper 6 și se trece prin gaura piciorului din stânga.
- 4) – Dacă nu aveți opțiunea pedală treceți direct la punctul 7) –
- 5) – Se trece inelul reper 11 prin traversă reper 6, apoi se trece pedala reper 10, apoi celălalt inel reper 11.
- 6) – Se trece traversa reper 6 și prin piciorul din dreapta, apoi se pune șaiba reper 7 și se înșurubează piulița reper 8. A nu se strânge prea tare, traversa servește înainte de toate la stabilizarea picioarelor mașinii.
- 7) – Se înșurubează mânerul reper 9 pe partea stângă sau dreapta, în funcție de cum doriți, conform schemei.
- 8) – Mașina este acum gata de lucru. (chiar și fără opțiuni).
- 9) – Poziționați pedala pe traversă în poziția dorită, apoi apropiați inelele reper 11 pe pedală și lăsați un joc pentru o bună funcționare și înșurubați șuruburile cu cap imbus reper 12.
- 10) – Închideți falca mobilă, și calați circa 55 mm sub partea din față a pedalei.
- 11) – Fixați pedala pe axul inferior al mașinii cu ajutorul șuruburilor reper 13. Biela trebuie să fie dreaptă.
- 12) – Scoateți cala și începeți încercările. Funcționarea este corectă atunci când falca mobilă se poate acționa la picior până în poziția deschis la maxim, cu ușurință..
- 13) – O dată încercările terminate, strângeți șuruburile reper 14.

III3. Montajul roților PCXR

- 1) – Montați ansamblul de roți reper 15 cu ajutorul șuruburilor reper 16, inelelor reper 17 și piulițelor reper 18 conform schemei.

III4. Montajul dispozitivului de bordurare (ABH)

- 1) – Poziționați dispozitivul de bordurat pe cei 3 suporți din spatele mașinii
- 2) – Fixați dispozitivul cu șuruburile **rep20**, șaibele **rep. 21** și piulițele **rep. 22**.
- 3) – Dispozitivul este gata de utilizare.

III5. Poziționarea mașinii

Pentru o funcționare optimă și obținerea unui rezultat bun la îndoire, mașina trebuie poziționată pe o suprafață plană, dură

Mașina poziționată pe o suprafață necorespunzătoare va fi supusă unor uzuri suplimentare premature iar îndoitura pe lungime va fi neregulată

III6. Dimensiuni de gabarit



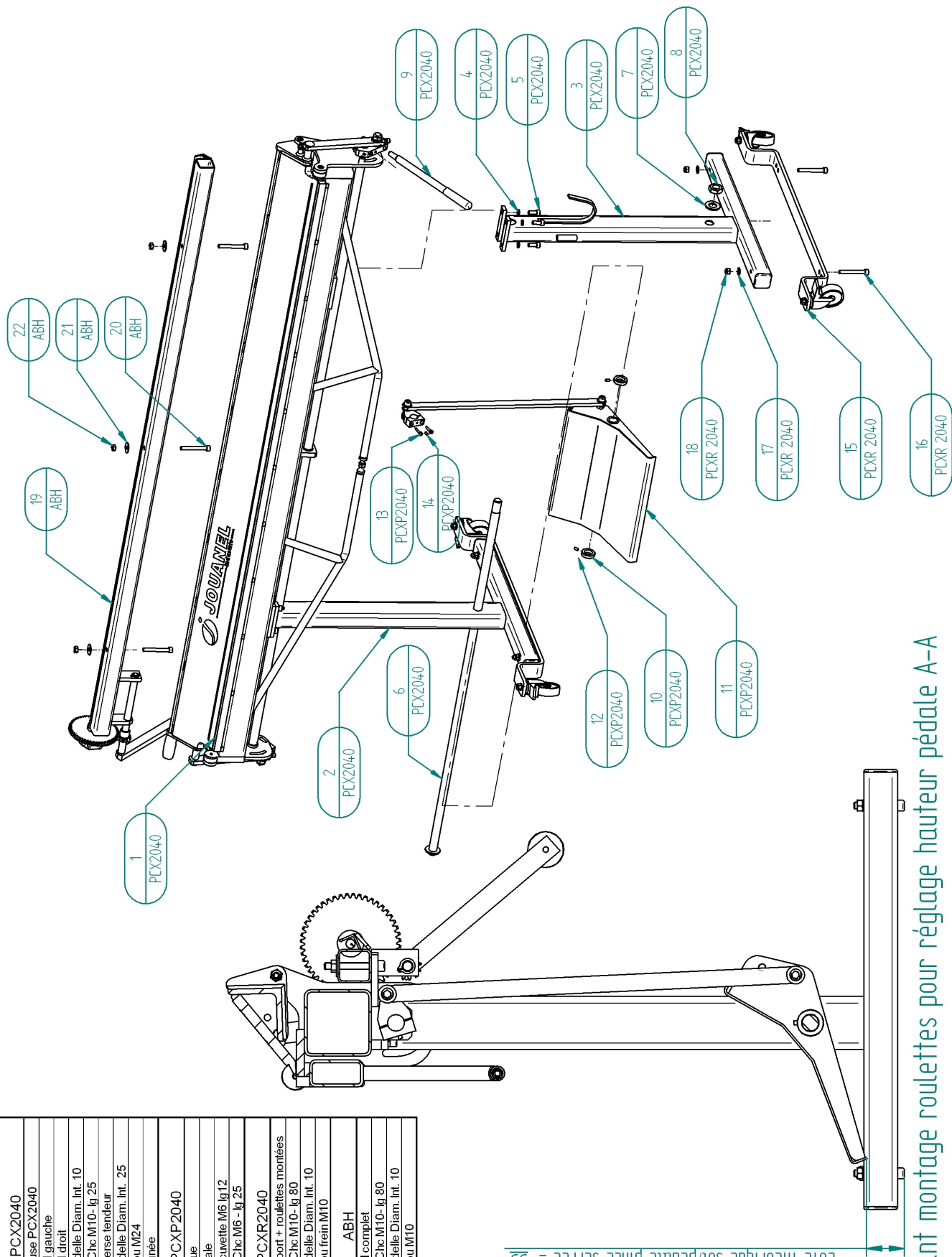
	PCX 2040	PCX 2540	PCX3040
LxIxH (mm)	2260x1040x600	3100x1060x600	3650x1060x650

IV. ÎNTREȚINERE

Prin studiile efectuate, s-a căutat să se asigure o întreținere minimă așa încât aceasta să își și mențină rolul funcțional o perioadă îndelungată.

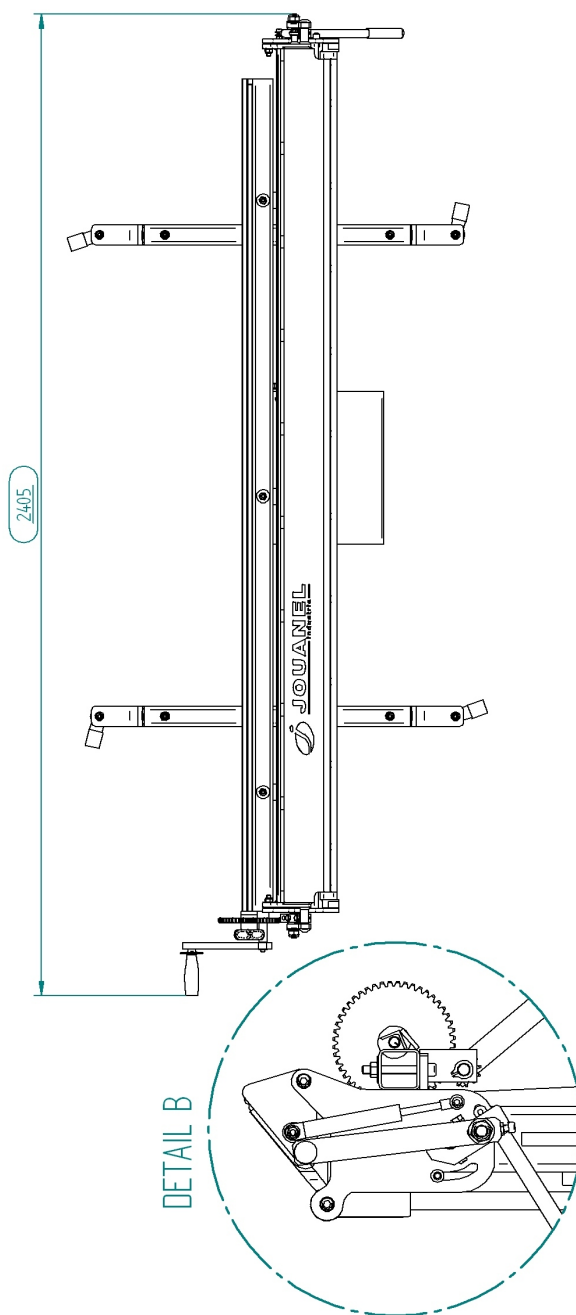
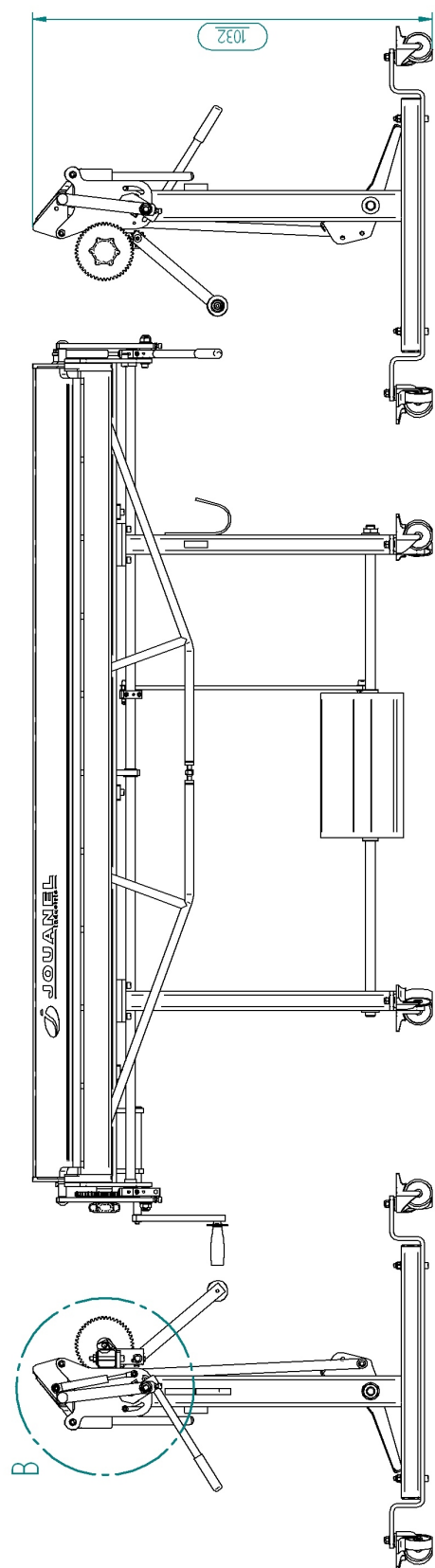
- Fără necesitatea gresării axelor : acestea sunt montate pe bucși anti-fricțiune, înlocuindu-se acestea doar în momentul uzurii
- Uleiați masa mașinii și partea activă a fălcii mobile pentru protecție contra ruginii
- Din când în când verificați gradul de strângere al șuruburilor ; în felul acesta se previn eventualele deteriorări cauzate de desfacerea anumitor șuruburi.

PCX2040	
1	Pieuse PCX2040
2	Pied gauche
3	Pied droit
4	Rondelle Diam. Int. 10
5	Vis Chc M10- lg 25
6	Traverse tendeur
7	Rondelle Diam. Int. 25
8	Ecrou M24
9	Poignée
PCXP2040	
10	Bague
11	Pédale
12+14	Vis cuvette M6 lg12
13	Vis Chc M6- lg 25
PCXR2040	
15	Support + roulettes montées
16	Vis Chc M10- lg 80
17	Rondelle Diam. Int. 10
18	Ecrou frein M10
ABH	
19	ABH complet
20	Vis Chc M10- lg 80
21	Rondelle Diam. Int. 10
22	Ecrou M10



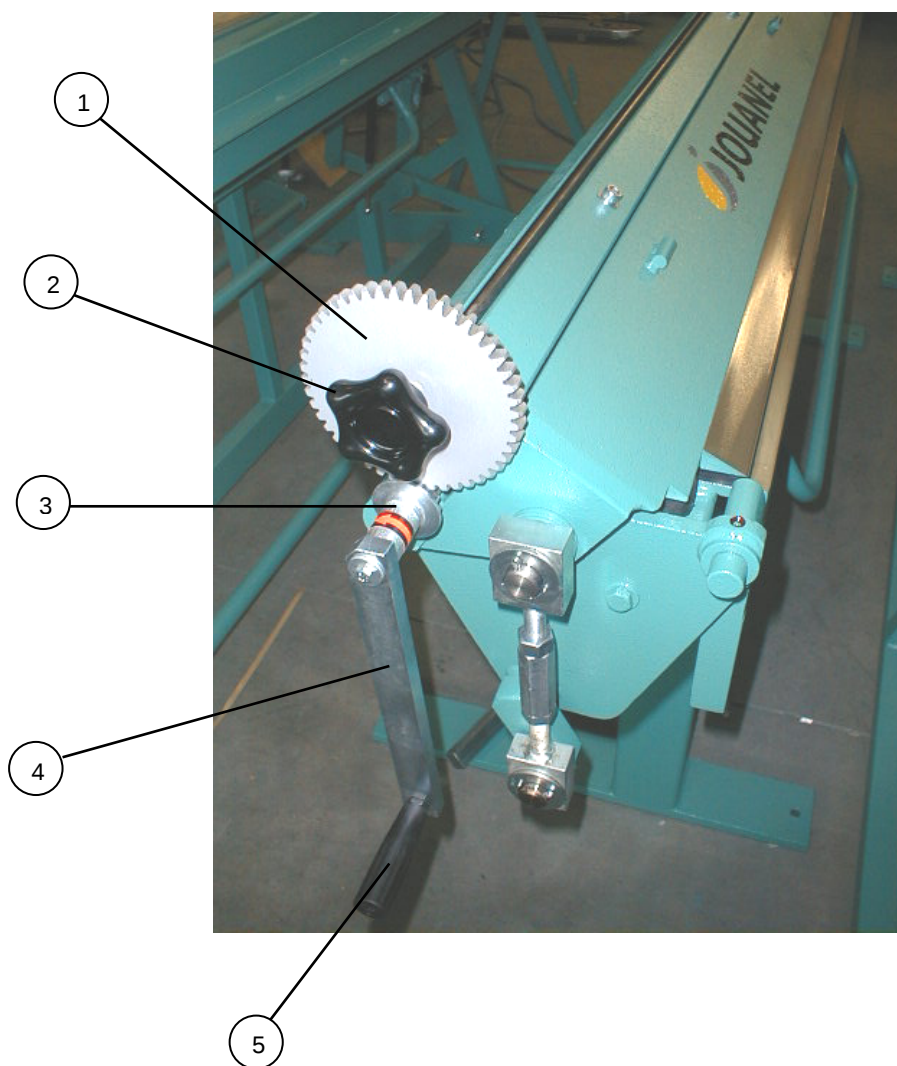
Hauteur théorique sol/pédale pince serrée = 55

Vue avant montage roulettes pour réglage hauteur pédale A-A



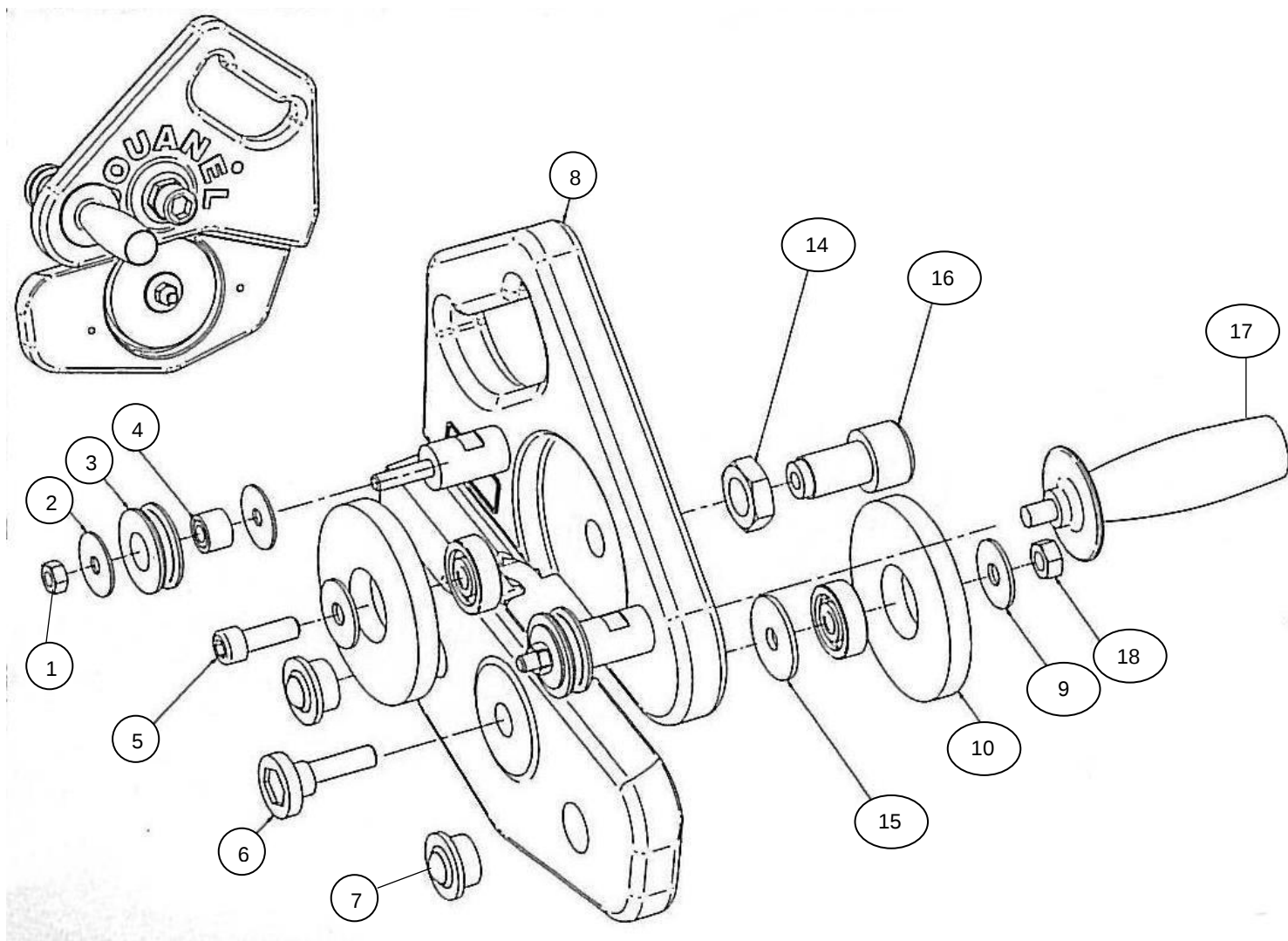
LISTA PIESELOR DE SCHIMB PENTRU DISPOZITIVUL DE BORDURAT

<u>Rep</u>	<u>Denumire</u>	<u>Cod</u>	<u>Cant.</u>
1	BAGUETTE 2 M DIAM 14 ABH 14 2040	BAH14-2040	1
2	BOUTON BAKELITE 80 M 14	MOLETTE BAK-B.A	1
3	ARRET DE BAGUETTE PZA	ARBPRM	1
4	MANIVELLE COMPLETE P / ACC A BOUDINER	MAN13	1
5	POIGNEE TOURNANTE 11.065.31.12	POIBOSCHM10	1



LISTA PIESELOR DE SCHIMB PENTRU CUȚITUL CU ROLE

<u>Rep</u>	<u>Denumire</u>	<u>Cod</u>	<u>Cant.</u>
1	ECROU FREIN NYLSTOP M 8 ZN	EHUNYLS8	2
2	RONDELLE ZINGUEE L 8 X 22	ROLZ8-22	4
¾	GALET DE GUIDAGE CZM (le jeu)	CZM-JMR	1
5	VIS CHC 10 / 30 ZINGUEE 8.8	VCHZ10-30	1
6	AXE COUTEAU INFERIEUR CZM	US-AX-COUT-CZM	1
7	BILLES PORTEUSES POUR CZM (2 billes + loctite)	CZM-BILLES-PORT	1
9	RONDELLE ZN M 10 / 22	ROMZ10-22	2
10	MOLETTE DE CZM (le jeu)	MOL-CZM	1
14	ECROU M 20 / 150 PAS FIN	EHMZ20-150	1
15	RONDELLE 40 / 10 / 4 AXE INF	US-RON-CZM	1
16	AXE COUTEAU SUPERIEUR CZM	US-AX-COU-20/40	1
17	POIGNEE CZM	POIBOSCHM10	1
18	ECROU FREIN NYLSTOP M 10 ZN	EHUNYLS10	1



COMENTARII :

actualizat: