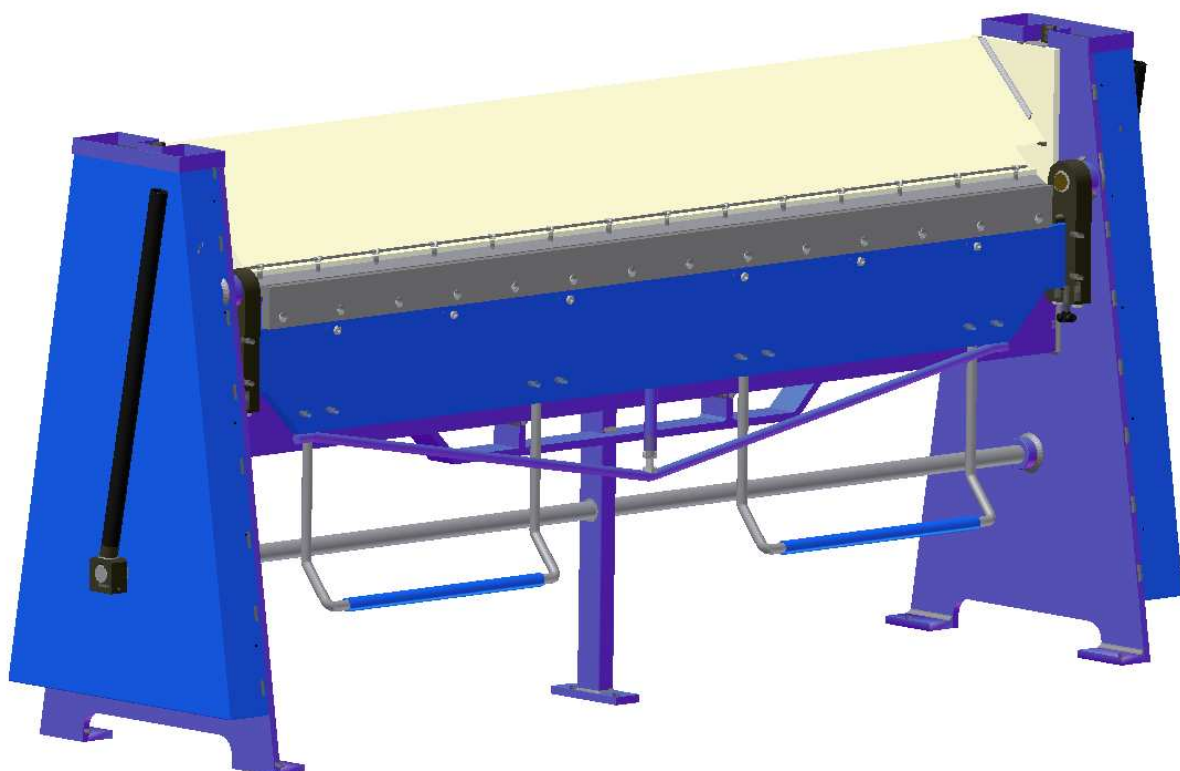




**XE típusú excenteres erősített lemezhajlító gép  
Gépkönyv**



**A gépkönyvet a gép használatbavétele előtt feltétlenül olvassa el !**

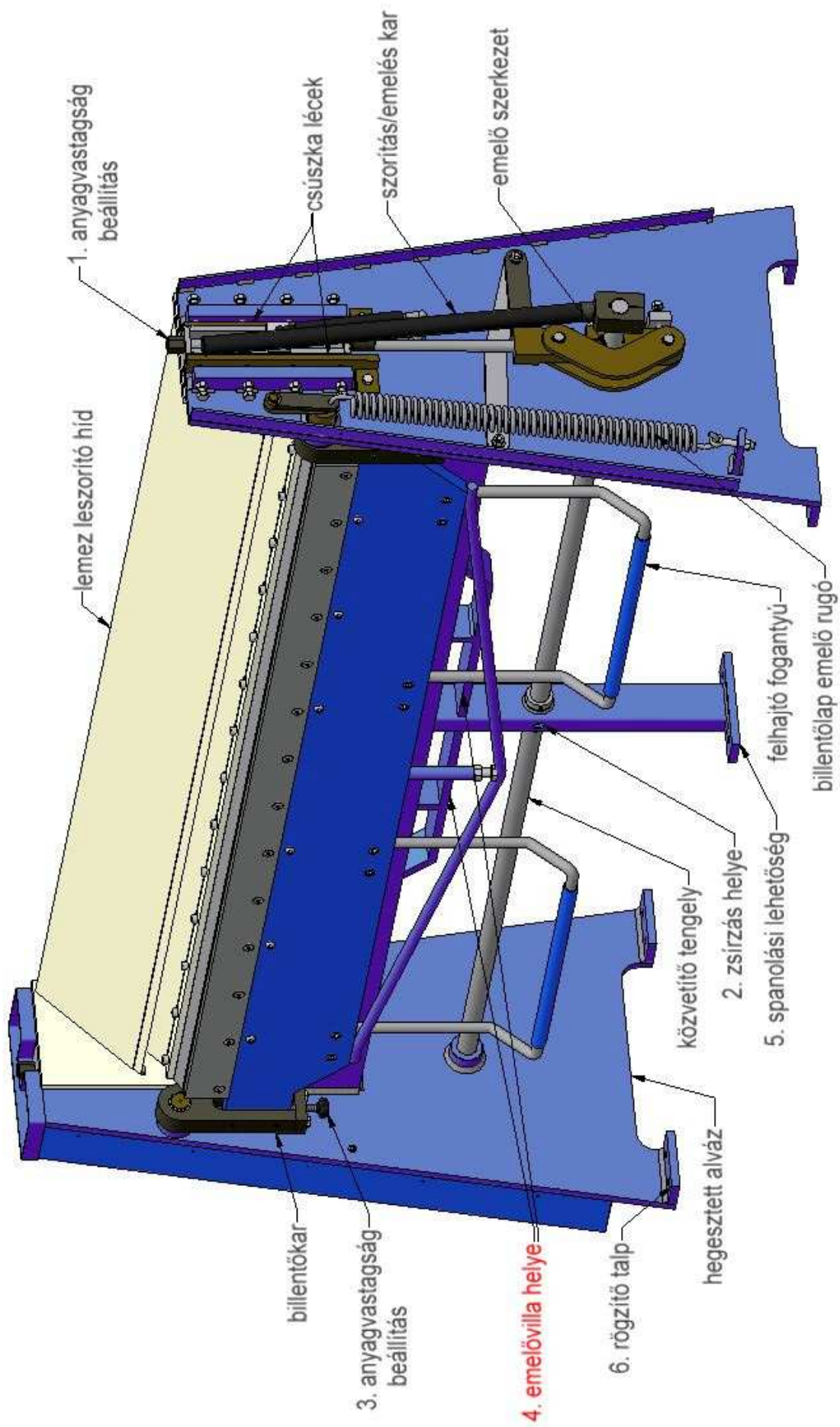
Szériaszám :  
Gyártási év : 2011.  
Gyártó : OK. GÉP Bt.  
Vevőszolgálat : H2314 Halásztelek, II. Rákóczi F. U. 77.  
Telefon : 24/45-33-33

OK. GÉP BT.



## Tartalom jegyzék

- I.: Ismertető ábra
- II.: Műszaki adatok táblázat
- III.: Állítási lehetőségek, zsírzási és emelési pontok leírása
- IV.: Munkavédelmi, balesetvédelmi tudnivalók
- V.: Felsőhíd beállítás
- VI.: Robbantott ábra
- VII.: Tételjegyzék
- VIII.: Munkavédelmi megfelelőségi nyilatkozat



## Tisztelt felhasználó !

Az Önök által vásárolt élhajlító az OK. GÉP Bt. 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 hajlítására alkalmas a műszaki adatok fejezetben feltüntetett vastagságig és szakítószilárdig.

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

## II.: Műszaki adatok:

<b>Munkahossz</b>	1020	1270	1520	2020	2520	3020	4020
<b>Hajlítható lemezvastagság*</b>	2,5 mm	2 mm			1,25 mm	1 mm	0,6mm
<b>Hajlító él</b>	30 °						
<b>Nyitási magasság</b>	120 mm						
<b>Hajlítási szög</b>	max 150 °						
<b>Asztalmagasság</b>	900 mm						
<b>Hossz</b>	700 mm						
<b>Magasság</b>	1130 mm						
<b>Szélesség mm</b>	1500	1750	2020	2520	3020	3520	4020
<b>Tömeg kg</b>	550	650	850	925	1100	1275	1675
<b>Kézi görgős olló vágási pontossága:</b>	+ / - 0,5 mm						

\* 400N/mm<sup>2</sup>

## III: Állítási lehetőségek, zsírzási és emelési pontok leírása

1. Felső híd magasságának beállítási lehetősége. Itt kell a megfelelő szorítóerőt az adott lemez vastagságához beállítani. A beállítás menete: lemez nélkül lecsukjuk a hidat, majd a csavarral kissé felemeljük. Ezután egyik oldalon egy lemezcsíkot helyezünk alá és a csavarral annyira leengedjük a hidat, amíg az a lemezt éppen a szükséges mértékben megszorítja. Ezután a műveletet megismételjük a másik oldalon. Kerüljük a túlzott, indokolatlan mértékű szorítóerő beállítást!
2. Zsírzási pontok
3. Billenőasztal magasság állítási lehetőség
4. **A gép mozgásakor az emelővilla helye. Ha nem itt emelik a villástargoncával a gépet, a gép felborul!**
5. Alsó híd alátámasztó láb. A gép aljzatbetonhoz történő lecsavarozását követően itt alá kell feszíteni az alsó hidat.

## **IV.: Munkavédelmi, balesetvédelmi tudnivalók**

### **A gép használata során előforduló főbb veszélyforrások:**

- Mozgó géprészek, ( gerenda )
- 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 a lemez munkákhoz rendszeresített 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
- A forgó, mozgó gépalkatrészek veszélyzónájába hatolni szigorúan TILOS !
- A 20 kg-on felüli anyag behelyezését, mozgatását szükség esetén segédberendezéssel kell végezni.

### **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 gépet üzemem kívül kell helyezni, ha:**

- A munkaszerv megsérül, vagy meglazul,
- A megmunkált anyag rakatai a gép kiszolgálását akadályozzák,

### **Munkavégzés közben:**

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

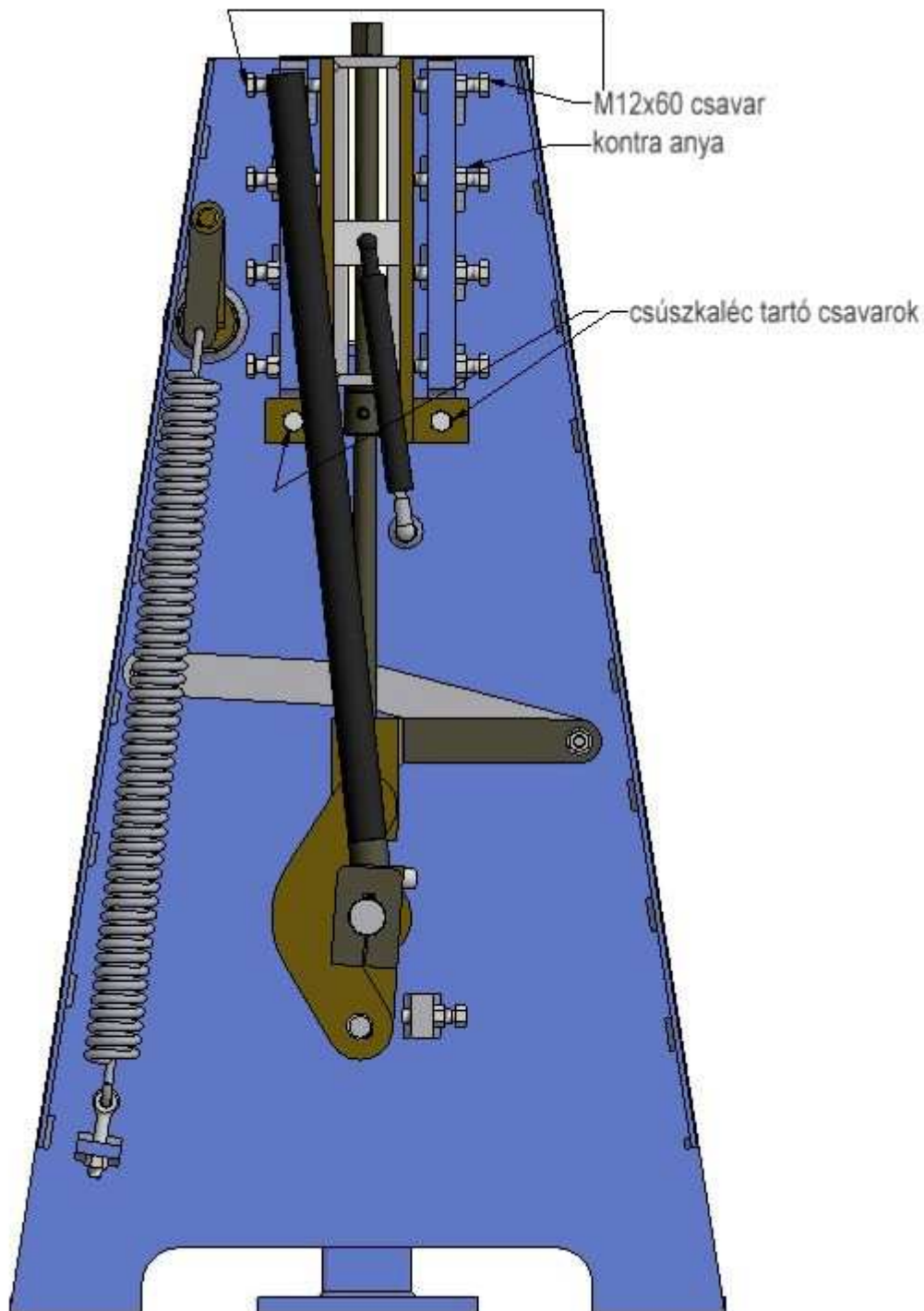
### **Karbantartás, javítás:**

- 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.

## V. Felsőhíd beállítás

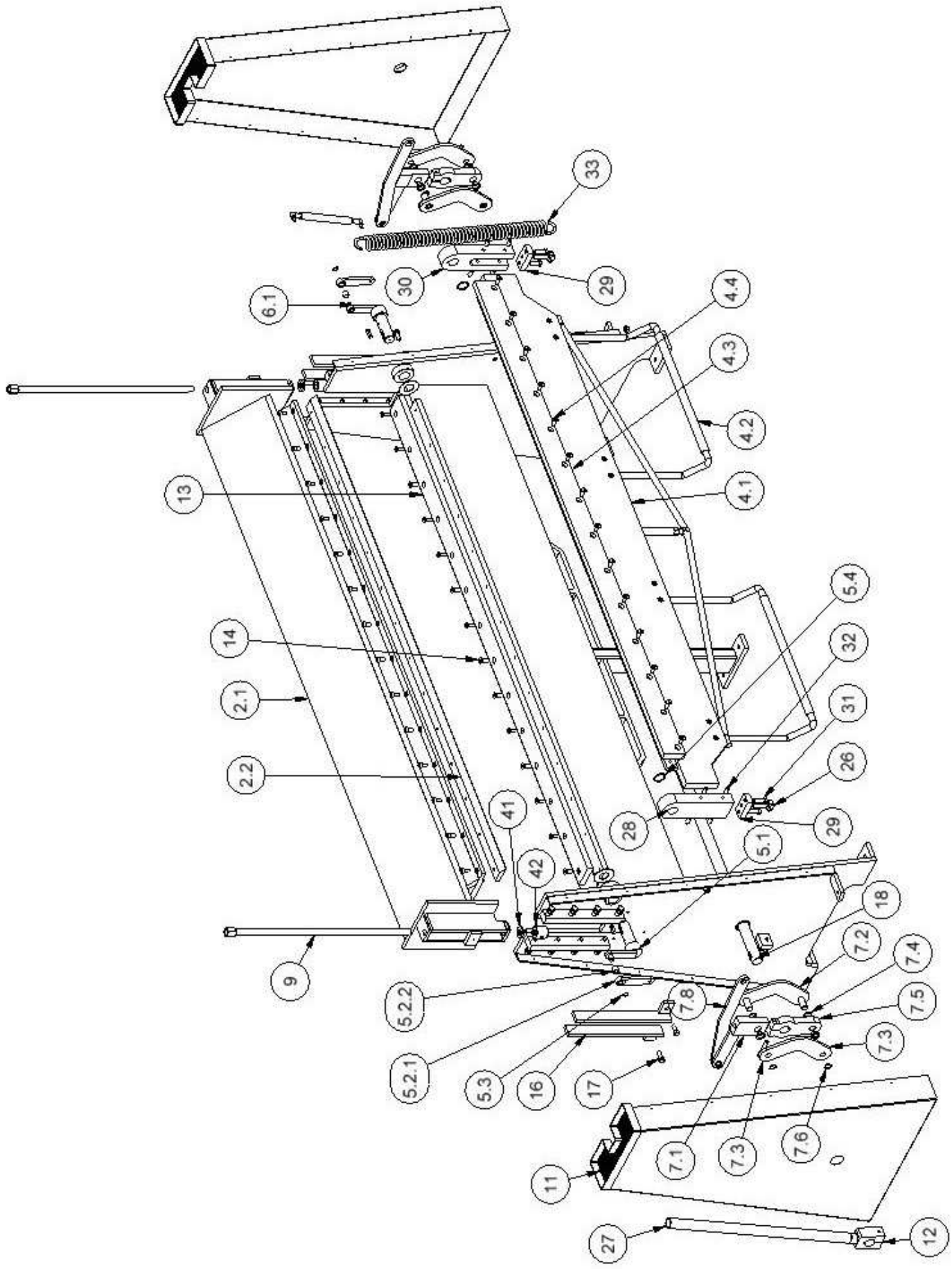


Ha a felső leszorító él és az alsó hajlító élek nem esnek egy vonalba, akkor az, az alábbi módon beállítható.

A csúszkaléc tartó csavarokat és az M12x60-as támasztócsavarok kontra anyáinak a meglazítása után, a támasztócsavarok állításával a felső hidat a megfelelő irányba lehet kényszeríteni.

Figyelem! A támaszcsavarok rögzítésénél (kontra anyák meghúzása) figyelni kell arra, hogy a felsőhíd kotyogásmentesen, ám mégis kézzel könnyen működtethető legyen.

A megfelelő beállítás végeztével a csúszkaléc tartó csavarokat ismét meg kell húzni!



tételjegyzék			tételjegyzék		
sorsz.	db	megnevezés	sorsz.	db	megnevezés
1	1	alváz	8	1	jobb oldali emelő
2	1	felső hid	9	2	összekötő csavar
2.1	1	felső hid	10	1	felsőhid teleszkóp
2.2	1	felső penge	11	2	burkolat
2.3	14	M10x1.5 x 20	12	2	lehúzó agy
3	16	csuszka csavar	13	1	asztal penge
4	1	billentő	14	14	M10 x 30
4.1	1	billentő hegesztett váz	15	2	bal csuszó lécs
4.2	2	fogantyú	16	2	jobb csuszó lécs
4.3	1	billentő penge	17	4	M12 x 1.75 x 30
4.4	14	M10 x 30	18	1	Közvetítő tengely
4.5	6	M10x1.5 x 50	19	2	10 x 8 x 25 retesz
4.6	6	M10 x 30	20	2	10 x 8 x 36 retesz
4.8	8	CSN 02 1143 - M12 x 25	26	2	M12x50
5.1	1	bal bill. tengely hegesztés	27	2	lehúzó kar
5.2.1	1	felső rugó akasztó	28	1	bal billentő kar
5.2.2	1	PAP 1615 P10	29	2	billentőkar vég
5.3	1	NF E 22-163 - 16x1 zéger	30	1	jobb billentő kar
5.4	1	NF E 22-163 - 35x1.5 zéger	31	4	M12 x 1.75 x 35
5.5	1	10 x 8 x 36	32	8	M12 x 25
6.1	1	jobb billentő tengely	33	1	húzó rugó
6.2	1	felső rugó akasztó	34	1	M12 x 70
6.3	1	NF E 22-163 - 16x1 zéger	35	5	ISO 4032 - M12
6.4	1	10 x 8 x 36	36	2	PAF 35260 P10
6.5	1	NF E 22-163 - 35x1.5 zéger	37	2	középső teng. oldal pesely
7	1	bal oldali emelő	38	2	bronz alátét
7.1	1	alsó csuszka	39	2	M12 x 1.75 x 50
7.2	1	belső kifli	40	2	25-20-3 alátét
7.3	1	külső kifli	41	2	40-20,5-5 műanyag alátét
7.4	4	PAF 20115 P10			
7.5	1	emelő excenter			
7.6	2	NF E 22-163 - 20x1.2 zéger			
7.7	1	M12x1.75 x 60			
7.8	1	jobb old. segédkar heg			
7.9	2	PAP 2010 P10			
7.10	1	25-20-3 alátét			
7.11	1	25-20-3 alátét			
7.12	1	ISO 4032 - M12 anya			

**"E R G O S E C"**  
**GÉPVIZSGÁLÓ LABORATÓRIUM**

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

Budapest, 1996. február 5.  
A Tanúsítvány száma:  
E-9-885-96-0280

**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-1-885-96-0280 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-1-885-96-0280 számú, 1996. február 5.-én kiadott Vizsgálati Jegyzőkönyv 3. fejezetében felsorolt szabványoknak.

A vizsgált gép: - típusjele: 2000/1  
- megnevezése: excenteres élhajlító berendezés  
- 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 Gépvizsgáló 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. alt. u. 53.  
Tel.: 276-48-53

  
Verebics Ervin

felelős műszaki vezető