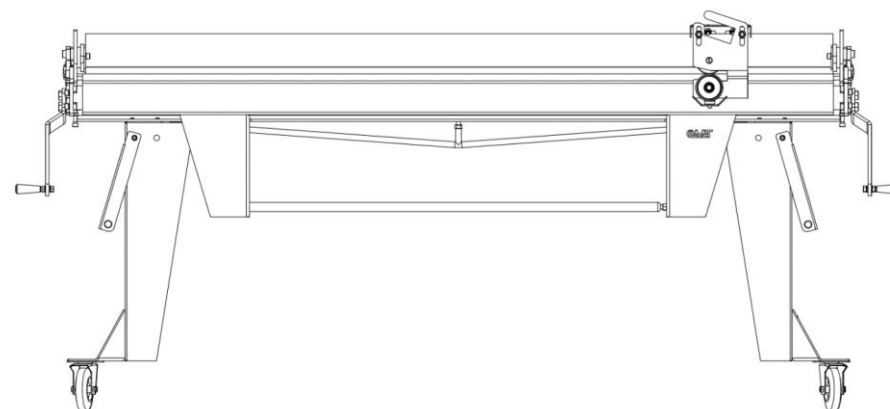




PLEGADORAS DE CHAPA M20x2200, M40x2200, Z20x3000, Z20x2500



MANUAL DE USUARIO (TÉRMINOS DE GARANTÍA)

Empresa de Producción, Comercio y Servicios

OLMET

1. Introducción.

El manual de instrucciones de la dobladora M20x2200, M40x2200, Z20x2500, Z20x3000 es el equipo básico de la máquina. Con el fin de cumplir con los requisitos de las empresas de construcción y las plantas de trabajo de chapa, hemos comenzado la producción de un nuevo modelo de máquina dobladora manual con gran usabilidad, excelente durabilidad y apariencia estética.

Antes de operar la máquina, es necesario leer este manual de operación. Durante el funcionamiento, siga las instrucciones y las reglas de seguridad que se indican en él.

En el caso de que la información contenida en ella resulte incomprensible para el usuario, puede pedir ayuda al vendedor o al fabricante.

2. Uso previsto

La dobladora está diseñada para doblar chapas de acero en línea recta hasta un ángulo máximo de 145° y un espesor **máximo de 0,8 mm** para chapas de acero. No corte ni doble hojas más gruesas a riesgo de dañar la máquina y perder la garantía.

3. Principios de seguridad

La máquina dobladora solo puede ser operada por un adulto completamente familiarizado con este manual de operación y los principios de seguridad laboral y operativa. Al trabajar en una máquina dobladora, se deben observar las normas básicas de seguridad para trabajar con chapa metálica y se debe utilizar el equipo de protección personal según lo previsto. En el caso de operación por dos personas, no está permitido manipular los elementos móviles de la máquina dobladora sin estar seguro de que las manos del compañero de trabajo estén fuera de los campos de trabajo de la máquina.

La máquina dobladora debe estar en un suelo estable y horizontal, la distancia mínima a la pared o al tabique más cercano no debe ser inferior a 50 cm, lo que garantizará un funcionamiento libre y seguro del dispositivo. No debe haber transeúntes en el entorno de trabajo de la máquina, y también es necesario mantener el orden colocando los elementos a una distancia segura de la máquina.

No permita que personas inexpertas operen la máquina dobladora, proteja el área de trabajo contra el acceso de niños y animales.

Se debe tener especial cuidado con los dedos que pueden dañarse por la presión y la flexión de la viga. Por seguridad, la viga superior siempre debe estar en posiciones extremas, es decir, cerrada o abierta.

Cuando movemos la viga de flexión, la viga de presión siempre debe estar en la posición cerrada.

Cualquier defecto o falla observada durante el funcionamiento solo puede ser eliminada por una persona autorizada o, en el caso de fallas más complejas, por el fabricante. La máquina dobladora no debe estar en contacto directo con productos alimenticios y no debe usarse en una atmósfera potencialmente explosiva.

4. Construcción de una máquina dobladora.

Los componentes de la dobladora M20 se muestran en la Fig.

4.1. También se pueden pedir piezas individuales en caso de daños repentinos o desgaste.

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Viga de presión | 9. Rosca de bisagra |
| 2. Control deslizante | 10. Brazo de flexión |
| 3. Yugo deslizante | 11. Asa de transporte |
| 4. Bisagra | 12. Pierna |
| 5. Excéntrico de las piernas la pierna | 13. Ajuste de la altura de Agujero |
| 6. Espaciado excéntrico | (rango ajustable 12cm) |
| 7. Banda de yugo | 14. Base de la pierna |
| 8. Palanca de presión | 15. Rueda |

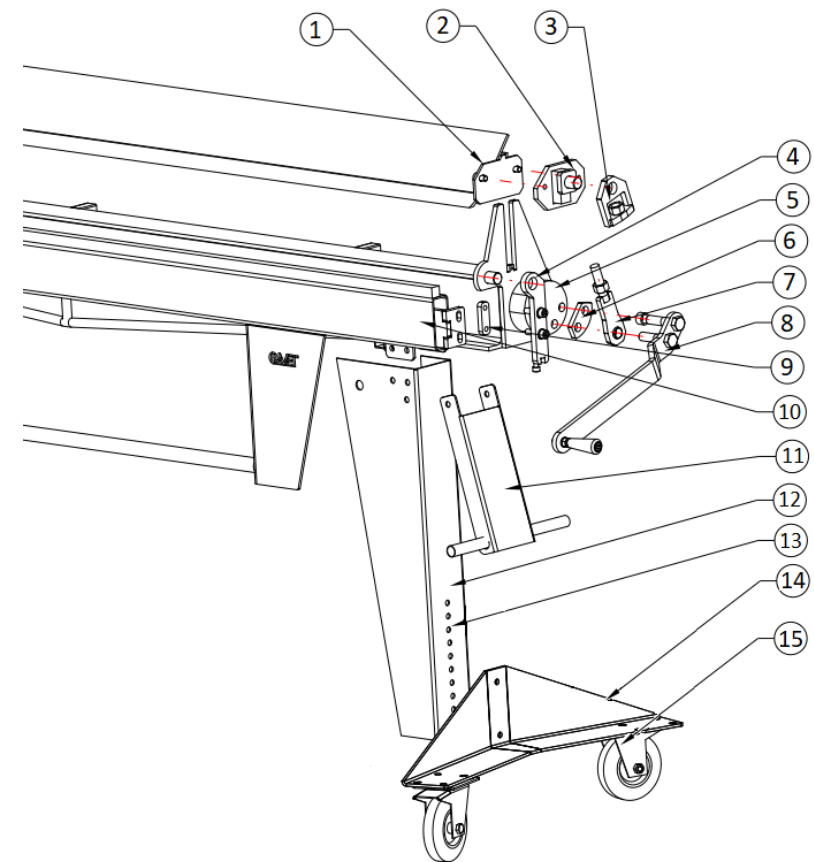


Fig. 4.1 Estructura de la dobladora

5. Descripción y principio de funcionamiento

El doblado de chapa solo puede realizarse después de desmontar las cizallas circulares, siempre que sean equipos de la máquina. Levante la palanca de presión de la hoja girándola hacia arriba hasta que se sienta la resistencia, la viga de presión está en la posición superior. A continuación, insertamos el elemento de chapa que queremos doblar mientras fijamos la posición. Sujete el bloqueo del mecanismo excéntrico con el que está equipada la máquina dobladora.

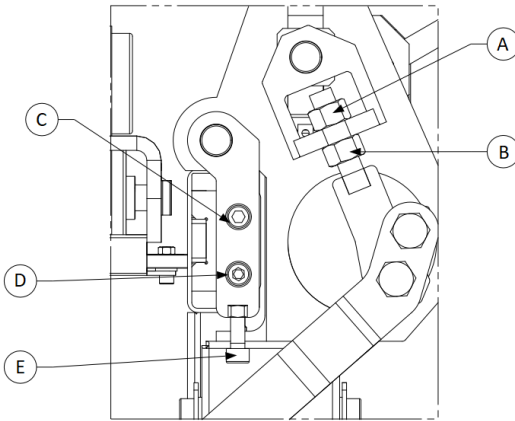


Fig. 5.1 Lado de la máquina dobladora

Al agarrar la viga de flexión, la levantamos hacia arriba, el transportador instalado ayudará a determinar el ángulo de flexión deseado de la hoja. Afloje la viga de presión y retire el elemento terminado. El ajuste de la máquina dobladora consiste en el posicionamiento adecuado de los elementos de flexión de tal manera que la hoja de flexión sea simple.

El fabricante tiene en cuenta una tolerancia de 1 mm en la longitud de 2000 mm de la hoja. Debe recordarse que se crean tensiones en la chapa durante el proceso de corte,

que se liberan en la primera curva, causando una ligera distorsión del borde doblado. Corregimos este fenómeno con una segunda curva mientras endurecemos todo el elemento.

Ajuste la abrazadera excéntrica con las tuercas M20 marcadas A y B respectivamente (Fig. 5.1).

En una máquina dobladora cerrada sin chapa, afloje la tuerca B en ambos lados y, observando el espacio de sujeción en la parte posterior de la máquina, apriete la tuerca A.

El espacio debe ser visible, pero no debe tener un grosor superior a 0,5 mm en ambos lados. Luego bloqueamos el yugo presionando la tuerca B. La parte media de la presión se corrige con la tuerca M12 marcada con las letras F y G (Fig. 5.3)

El brazo de flexión durante el ajuste requiere levantarlo a una posición horizontal y determinar visualmente el tamaño de los espacios en los lados izquierdo y derecho (deben ser iguales), aflojar los tornillos C y D (Fig. 5.2), ajustar todo con el tornillo E y luego apretar los tornillos C y D bloqueando los ajustes. La parte central de la viga de flexión debe tensarse

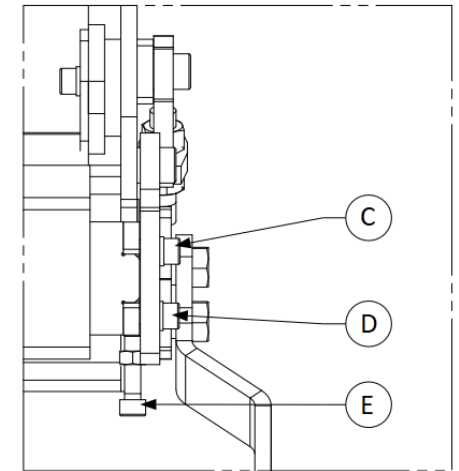


Fig. 5.2 Parte delantera de la dobladora

en función del espesor de la chapa que se está procesando, utilizando la tuerca M12 marcada H e I (se necesita una llave de anillo de 19 mm). La tensión deseada se contrarresta con la tuerca M12.

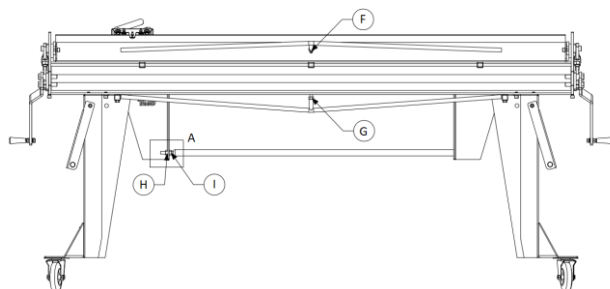


Fig. 5.3 Parte trasera de la dobladora

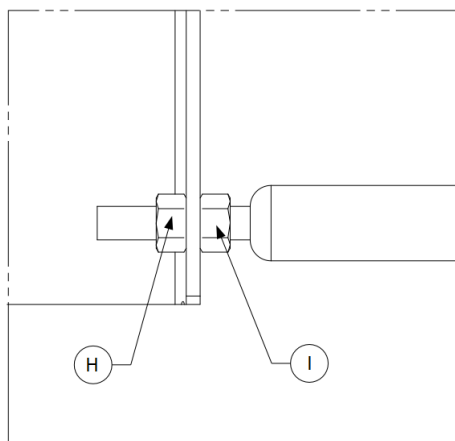


Fig. 5.4 Vista del detalle A

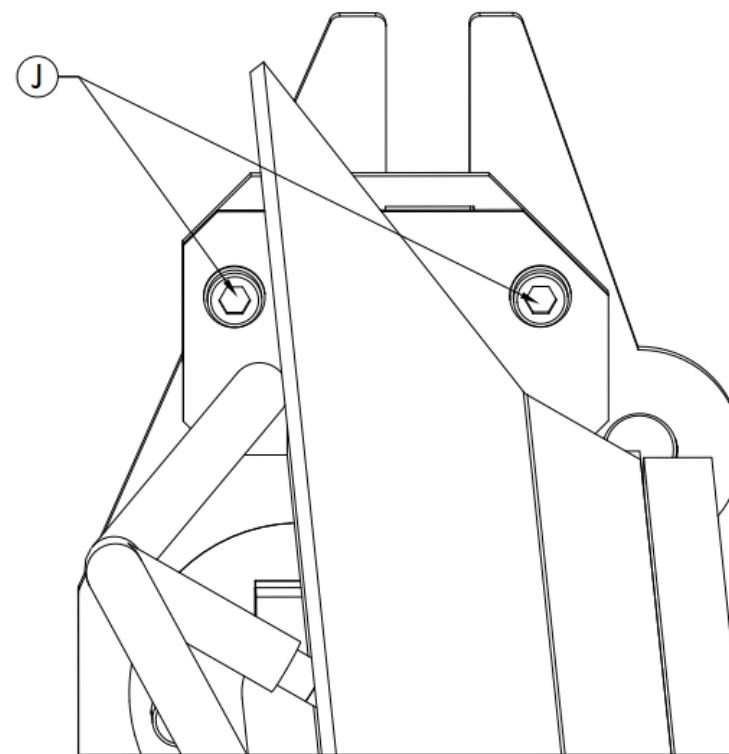


Fig. 5.5 Fijación de la viga de sujeción superior

La viga de presión superior se puede ajustar por medio de dos tornillos marcados con la letra J (Fig. 5.5). Después de aflojar los dos tornillos, la viga de presión se ajusta moviéndola hacia el brazo de flexión o alejándola del brazo de flexión.

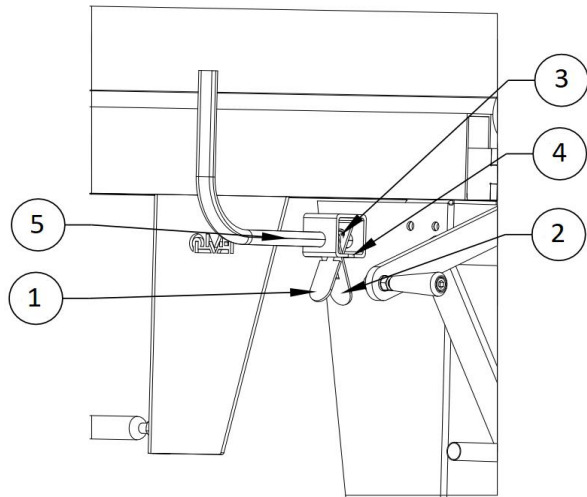
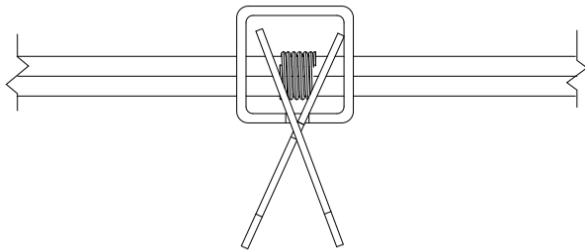


Fig. 5.6 Mecanismo de bloqueo del parachoques



5.7 Vista lateral del mecanismo de bloqueo del parachoques

El mecanismo de bloqueo del parachoques que se muestra en la Figura 5.6, que debe ensamblarse de acuerdo con la figura. El principio de funcionamiento de la cerradura ha sido diseñado para poder cambiar rápidamente la configuración del parachoques.

	M20x2200	M40x2200	Z20x3000	Z20x2500
Longitud máx. de plegado	2200	2200	3000	2500
Espesor máx. de la chapa de acero	0,8 mm	0,8 mm	0,8 mm	0,8 mm
Ángulo de flexión máx.	145°	145°	135°	135°
Peso	0-140 kg	120kg	~400kg.	300kg
Dimensiones: longitud altura Profundidad total	2380 mm 1050 mm 1050 milímetros	2400 mm 1050 milímetros 1050 milímetros	3300 milímetros 1050 milímetros 1050 milímetros	2700 mm 1050 milímetros 1050 milímetros

6. Descripción y principio de funcionamiento de la cizalla circular

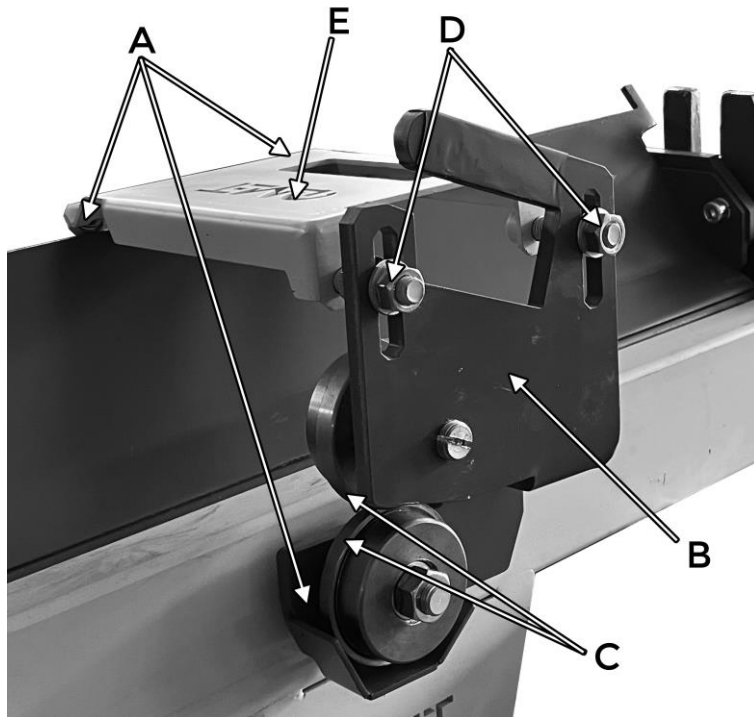


Figura 6.1

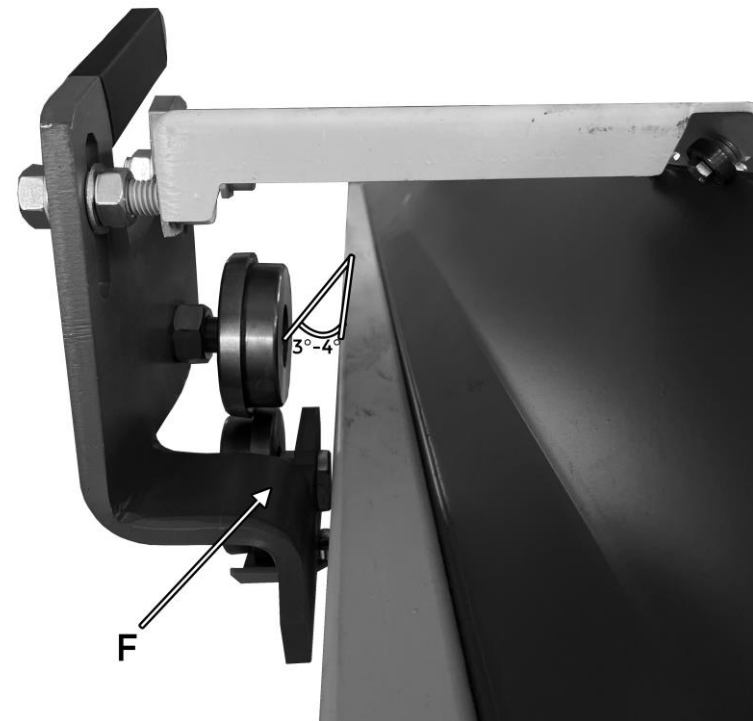


Figura 6.2

Los elementos de cizallamiento circular se muestran en la Figura 5.7

A. Rodillos guía

B. Cuerpo de cizalla

C. Cuchillas de corte

D. Tuercas de ajuste de la geometría de la pista de cizallamiento

E. Carro de cizalla

La cizalla circular, que está equipada con la máquina dobladora OLMET, está ajustada de fábrica y preparada para su funcionamiento.

Si es necesario ajustar la cizalla, por ejemplo, debido a un uso inadecuado o a la flexión de la horquilla del cuerpo, siga las instrucciones que se indican a continuación:

1) Coloque la cizalla en la guía ubicada en la parte superior de la barra de sujeción (Fig. 6.1 -A)

2) El ajuste se realiza mediante tuercas M12 en las horquillas, desenroscándolas y apretándolas (reapretándolas) (Fig. 6.1-B)

3) Colocación de las cuchillas - discos de corte entre sí: los bordes de los discos deben superponerse aprox. 1-1,5 mm, impulsándose entre sí con la fuerza de fricción de la superficie de aplicación.

Ajústelos después de aflojar las tuercas de los husillos del disco de corte. (Fig. 6.1 -C)

4) La línea de corte de la cizalla está a unos 3-4 mm por encima de la línea de chapa, después de fijarla en la máquina dobladora. Para ajustar la altura de la línea de corte, utilice el orificio longitudinal del cuerpo de la cizalla (Fig. 6.1 -D)

5) El pie de corte (talón) debe colocarse por debajo del nivel de la hoja cortada (Fig. 6.2 -E)

6) recomendamos ajustar el ángulo de ataque de las cuchillas en relación con la Fig. 6.2

TÉRMINOS DE GARANTÍA

- Esta plegadora está cubierta por una garantía de dos años a partir de la fecha Fig. 2 de venta.
- El fabricante garantiza eliminar, de forma gratuita, los defectos y faltas que surjan durante el período de garantía debido al montaje del material o a defectos.
- El período de garantía se extiende por el tiempo de reparación.
- El fabricante no se hace responsable de los defectos (daños) causados durante el transporte o de los que resulten de un uso inadecuado de la máquina o de modificaciones no autorizadas realizadas por el usuario.
- Los derechos de garantía del comprador se pierden si falta la fecha de venta, la firma o el sello del vendedor.
- Las reparaciones en garantía son realizadas por el fabricante o, en caso de ajustes menores, por el comprador de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
- Los siguientes tipos de reparaciones no están cubiertos por la garantía: limpieza, engrase, sustitución de piezas sujetas a desgaste normal (rodamientos, casquillos, correderas, etc.)
- Las reclamaciones se atienden en un plazo de 14 días a partir de la fecha de recepción de la máquina por parte del comprador.
- Los gastos de envío relacionados con la reclamación correrán a cargo del comprador.