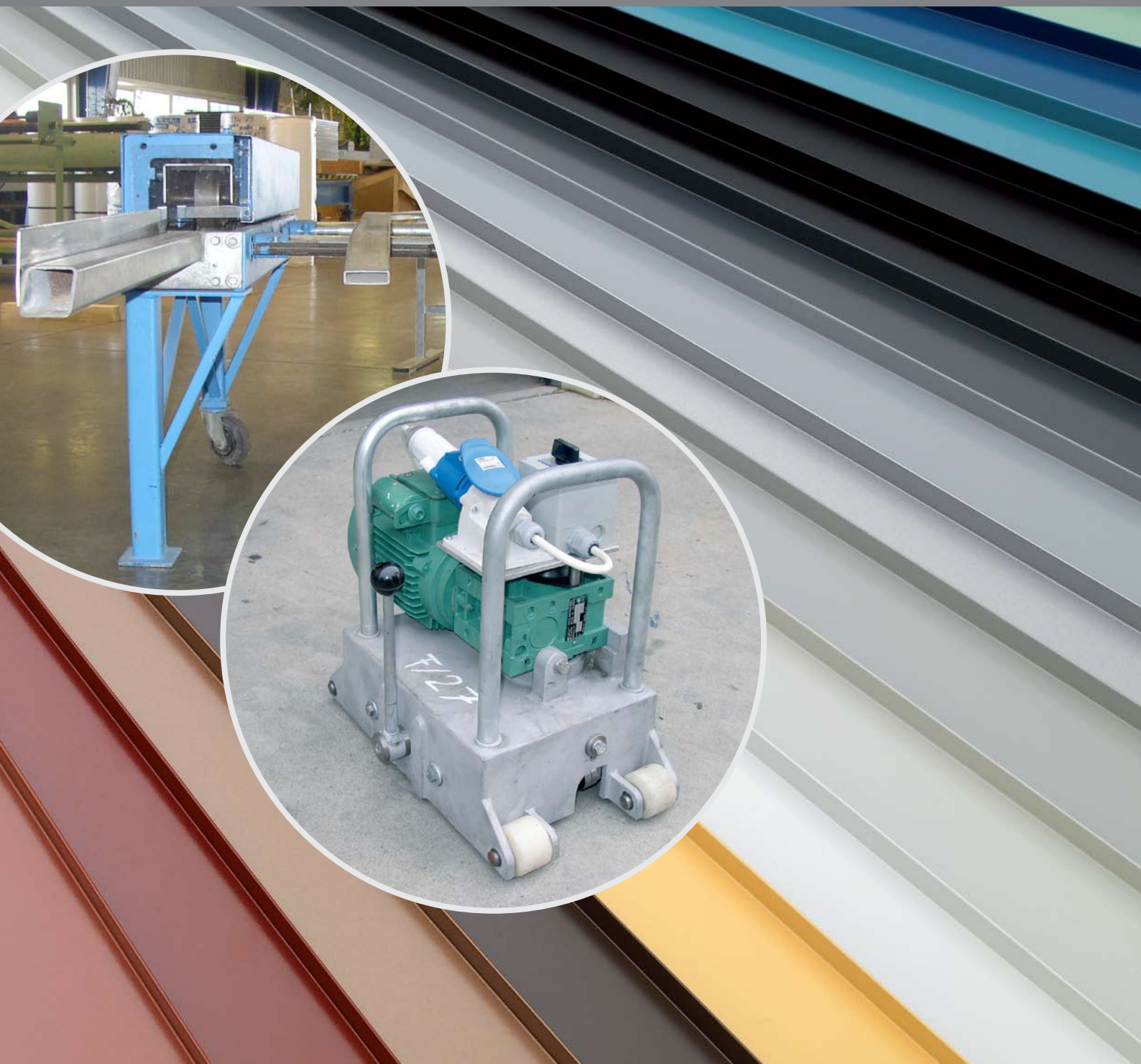




Lindab Seamline®

Lindab Seamline PLX előkorcoló és korczáró gépek Használati utasítás

Használati utasítás – Lindab-előkorcoló gép

Bevezetés

Az előkorcoló gép

A Lindab előkorcoló gép kettős állókorcok előkorcolására alkalmas. A korcméreték magas korc esetén 25×15×10 mm-sek, valamint alacsony korc esetében 25×10 mm-sek. A szerkezet 2 db, négyszögletes csőállványon lévő gépkeretből áll. A két keret két, irányított csővel és egy szélességet beállító csavarral van összekapcsolva. Az alsó görgők (a meghajtottak) közvetlenül a kereten lévő tengelyhez vannak rögzítve. A felső görgők, (nem meghajtottak), egy rugós állványhoz vannak rögzítve, amik a keretbe erősített konzollal vannak alátámasztva.

Működési mechanizmus

Az előprofilozó gép láncmeghajtású, elektromos motoros, lehet egy- vagy háromfázisú.

Szállítás

Az előkorcoló gép alapmodelljét az imbuszkulccsal és egy fogantyúval együtt szállítjuk, amikkel beállítható a szükséges szélesség.

Garancia

A vonatkozó előírások betartása mellett a gyártó egy év garanciát vállal az előkorcoló gépre.

1. Általános biztonsági előírások

- Vegye figyelembe a gépen lévő figyelmeztető jeleket.
- A védőburkolatok eltávolítása előtt mindig áramtalanítsa a gépet.
- Az előkorcoló gép biztonsági intézkedések nélküli működtetése, vagy üzemeltetése az üzemeltető felelőssége.
- Ha az áram megszakad, vagy ingadozik, mindig állítsa a kapcsolót 0 pozícióba.
- A korcológépen lévő figyelmeztető jeleknek mindig tisztának, jól láthatónak kell lenniük.

2. Vezérlés/műszerek

Az előkorcoló gépen egy előre/hátra menet szabályozó kapcsoló van.

3. Az előkorcoló működtetése és használata

3.1 A gép emelése

Az előkorcoló gép daruval történő emelésekor mindig puha hevedert kell használni. A hevedereknek legalább olyan hosszúnak kell lenniük, hogy a gép és az emelő kampó között minimum 1,5 m távolság legyen. Bizonyosodjon meg róla, hogy a gép egyenletes felületen áll.

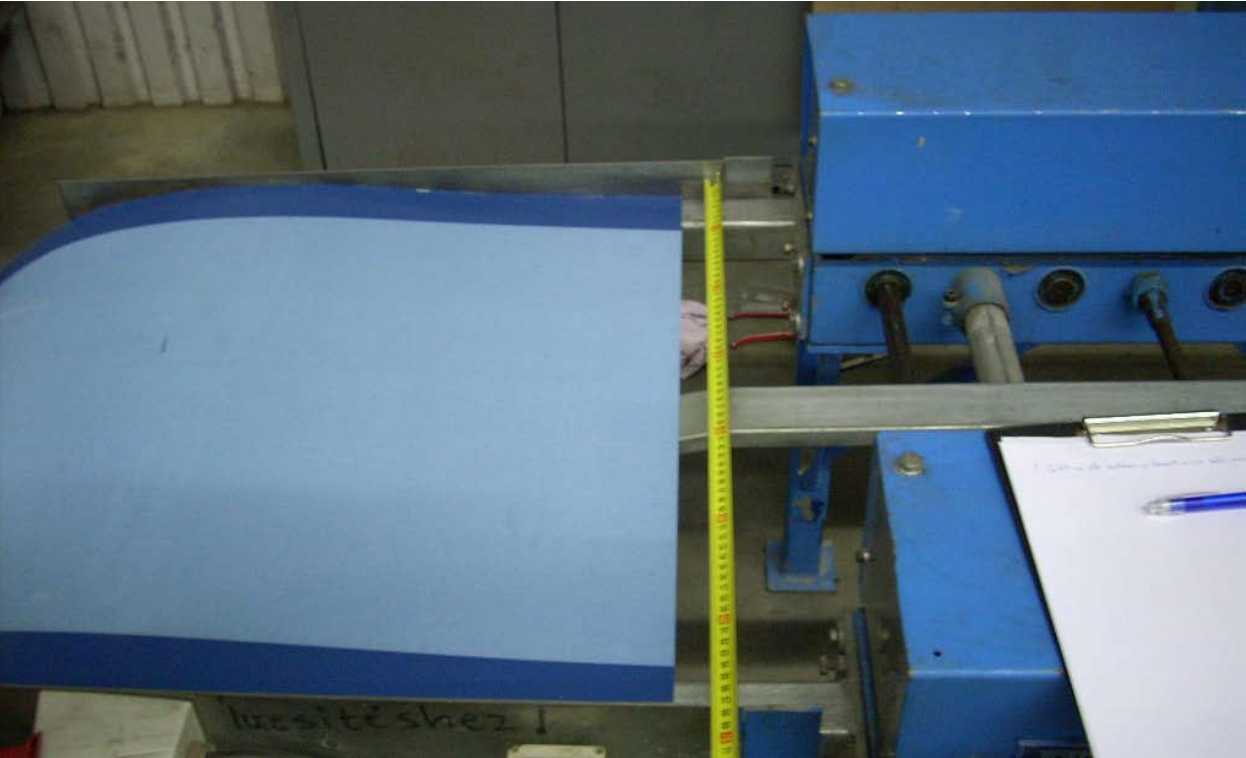
4. Karbantartás

4.1 Szabadtéri használat

Esőben kerülje a korcológép szabadtéri használatát. Ha szabadban tárolja a gépet takarja le speciális védőfóliával.

4.2 Karbantartás

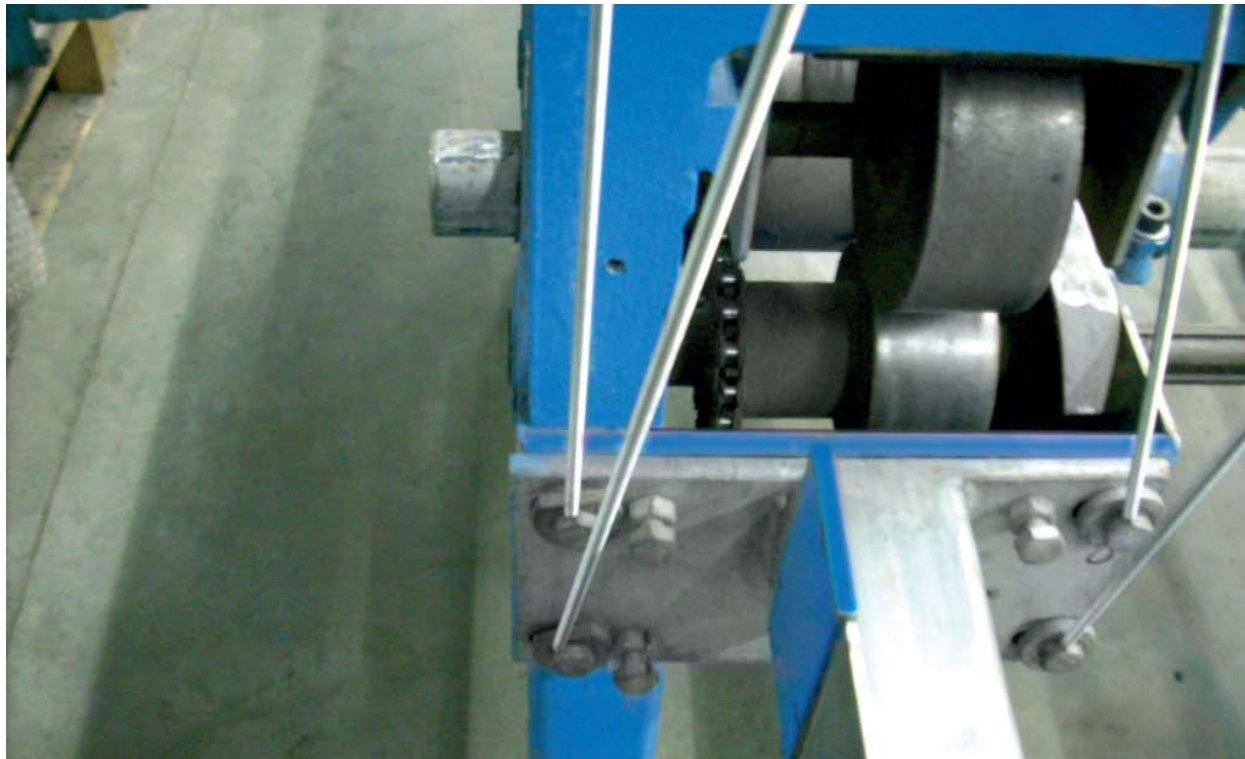
Az egyetlen dolog, ami a gép karbantartásához szükséges a kenés (a láncokat évente egyszer újra kell zsírozni). Ne végezzen semmilyen javítási szerelési munkát, míg nem konzultált erről szakkereskedőnkkel, vagy a Lindab Kft-vel.



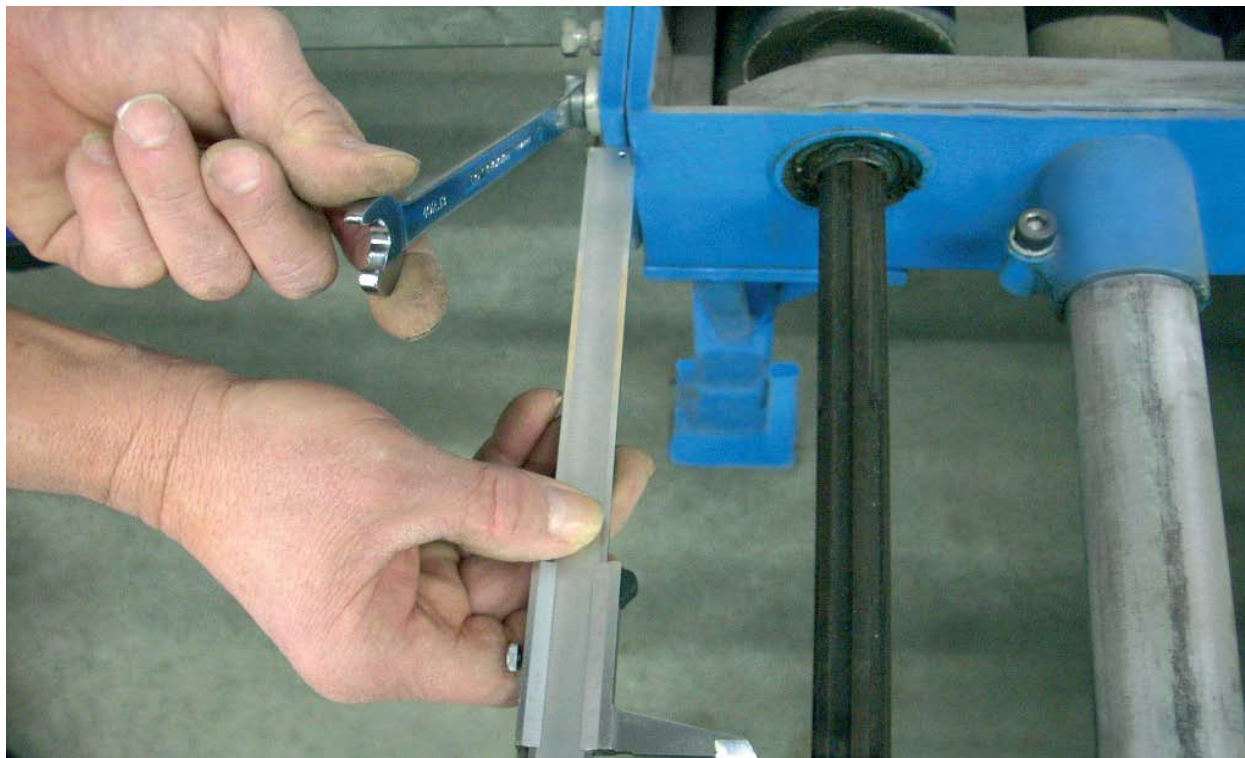
A szélesség beállítása a 670 mm-es PLX lemezekhez: a sínek belső távolságának 671 mm-nek kell lennie. Ezeknek tökéletesen párhuzamosnak kell lenniük!



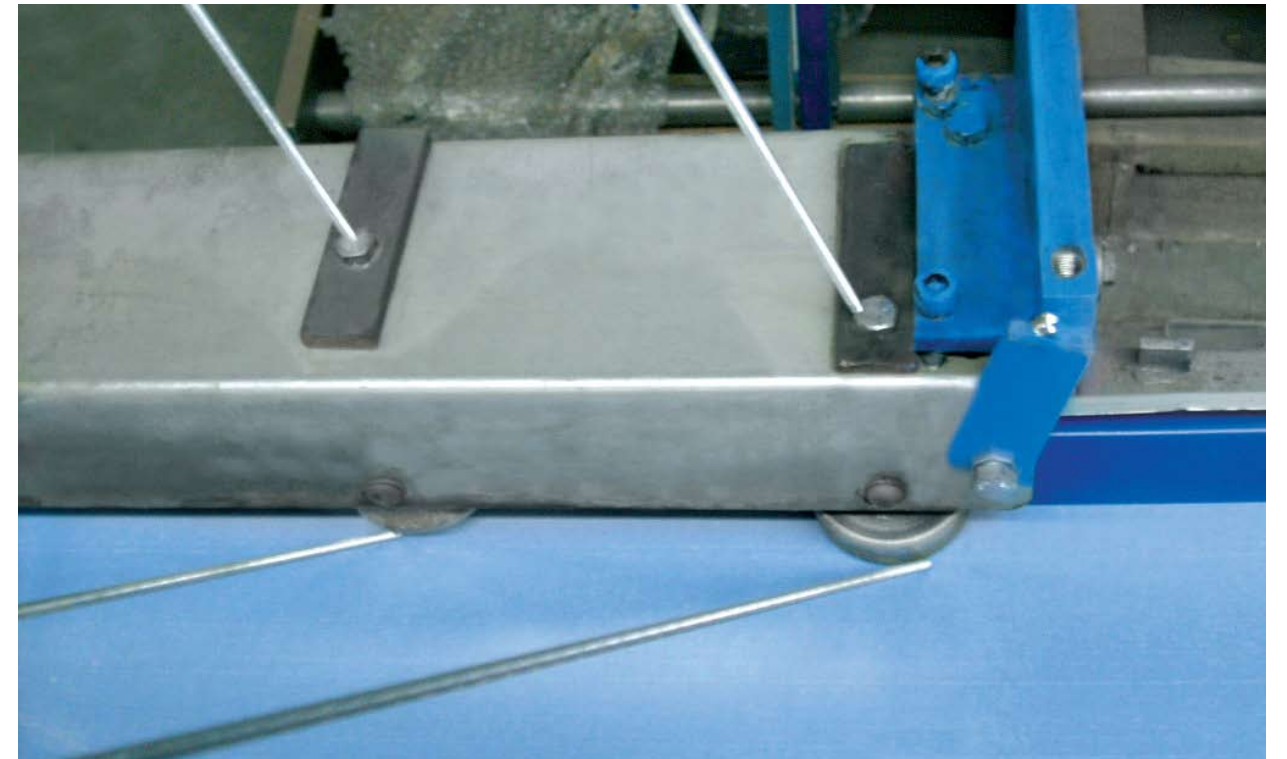
A lemezeket kíméletesen kell tolni a korcolás előtti eljárás alatt, mert máskülönben kidudorodások keletkezhetnek a lemezek közepén, ha csak a görgők kerülnek kontaktusba az anyaggal.



A mutatópálcával jelzett ezen 4 csavar kinyitása segíti a jobb 9 mm-es perem beállítását a helyes értékre (részletesebben lásd a következő fotón).



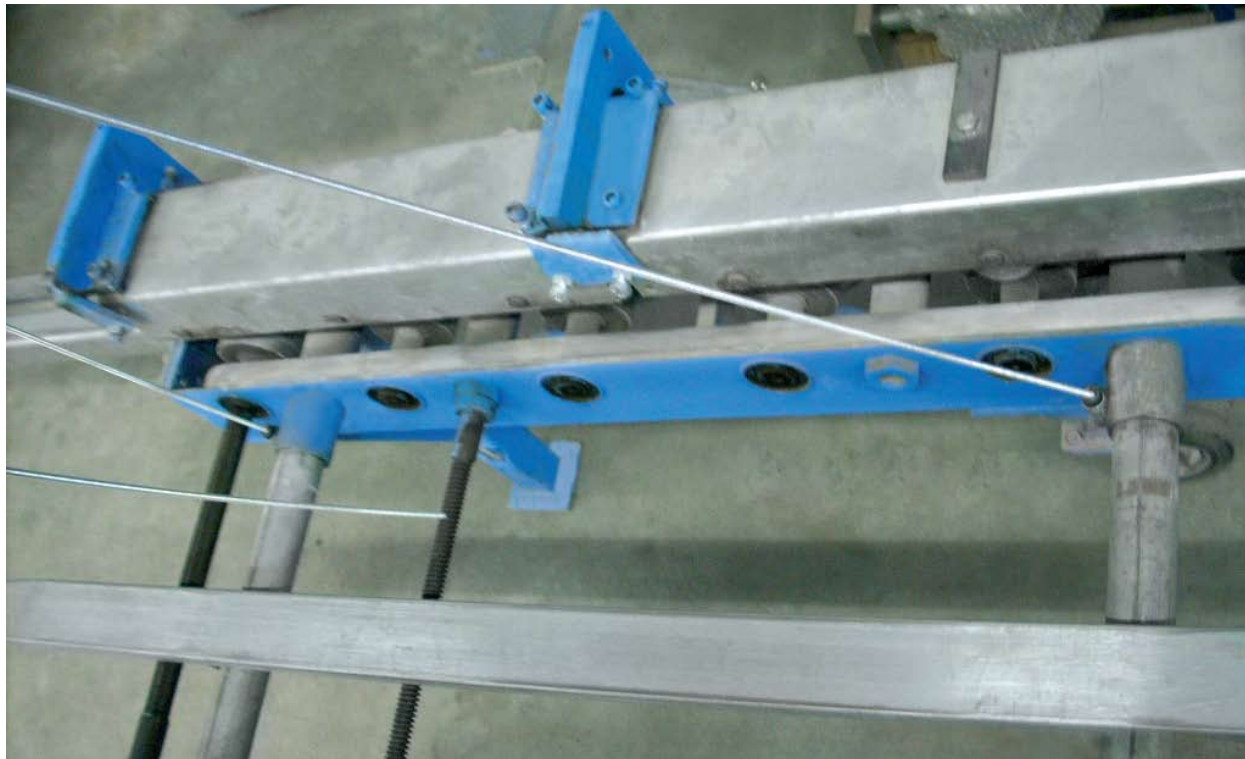
(Az előző fotón lévő) ezen 4 csavar nyitása után: ha a sánt kifelé mozdítjuk, akkor anyag adódik hozzá a hajlított részhez, azaz ez megnövekszik. Ha a sánt befelé mozdítjuk, akkor a hajlított rész megrövidül.



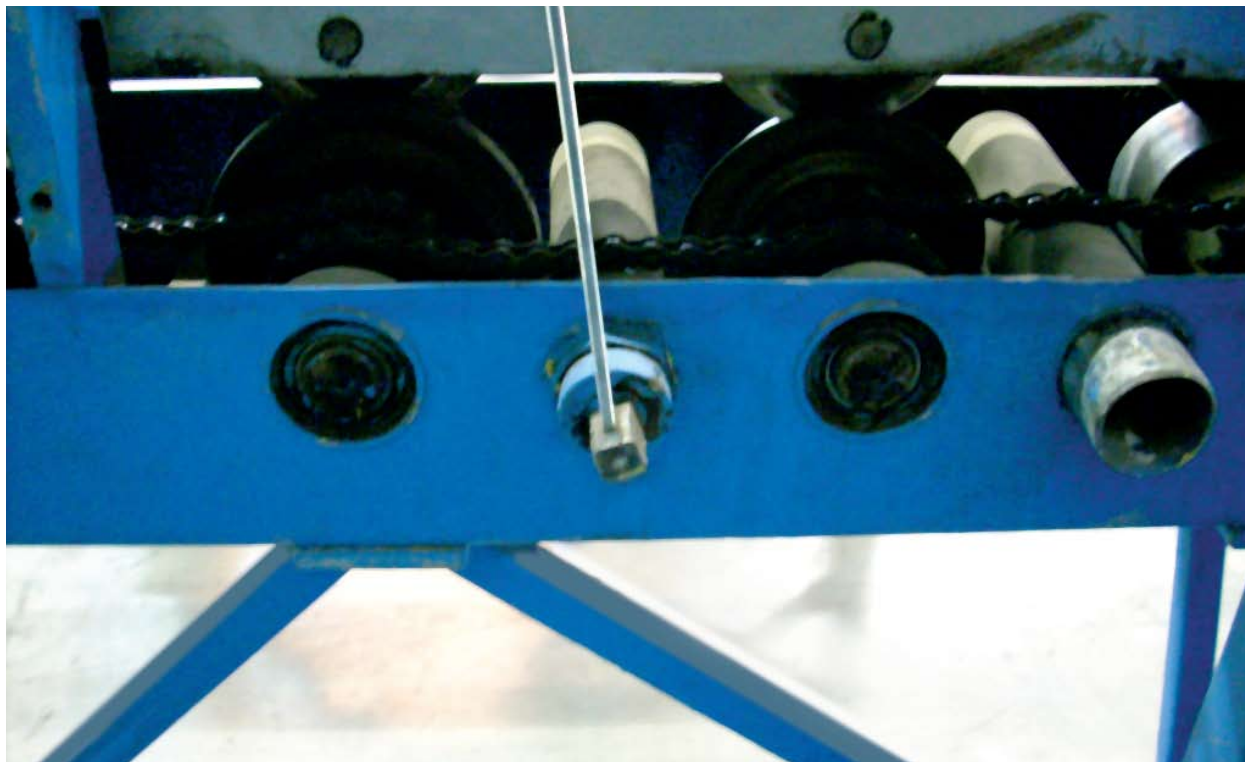
A mutatópálcák által mutatott ezen 2 csavar a hajlított perem megfelelő 9 mm-es finombeállításához szükséges.
/Gyakorlatilag az előző 2 fotónál ismertetett beállításokat egyidejűleg végzik/



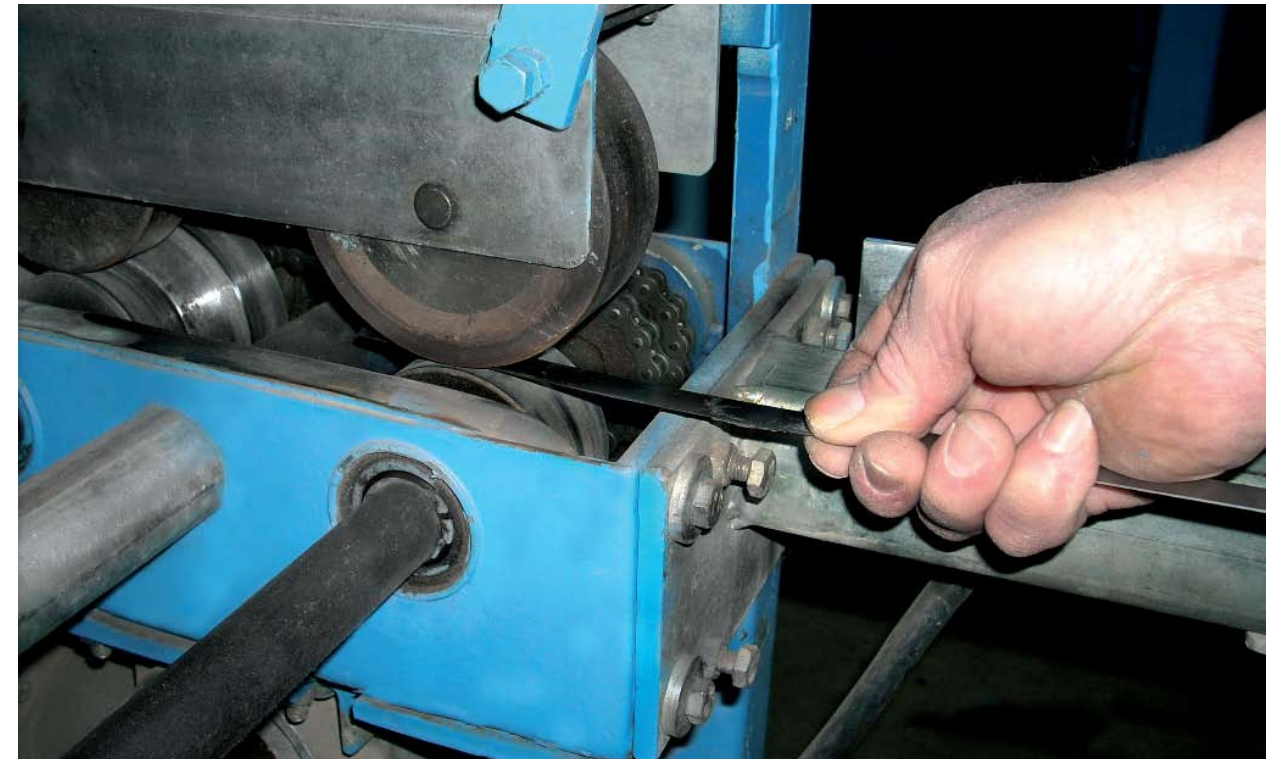
Ebben az esetben a hajlítási paraméterek értéke: 13 és 10 mm (lásd a keresztmetszeti rajzot). A 13 mm fix (ezt a görgők végzik), a 10 mm-t ugyanúgy be lehet állítani ezen az oldalon, ahogy a 9 mm-es peremet beállítjuk a másik oldalon.



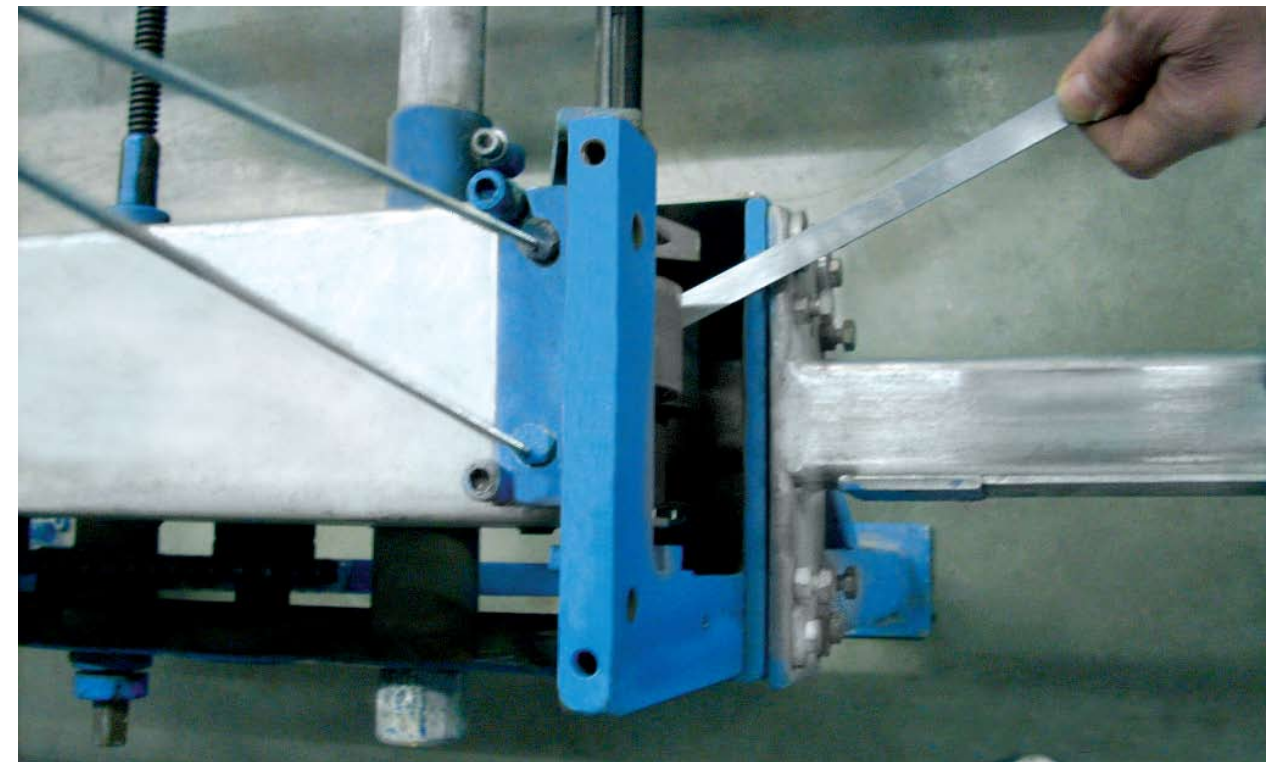
A mutatópálcák által jelzett ezen 2 csavar nyitásával beállíthatjuk a menetes tengelyt középen (ezt egy mutatópálca mutatja).



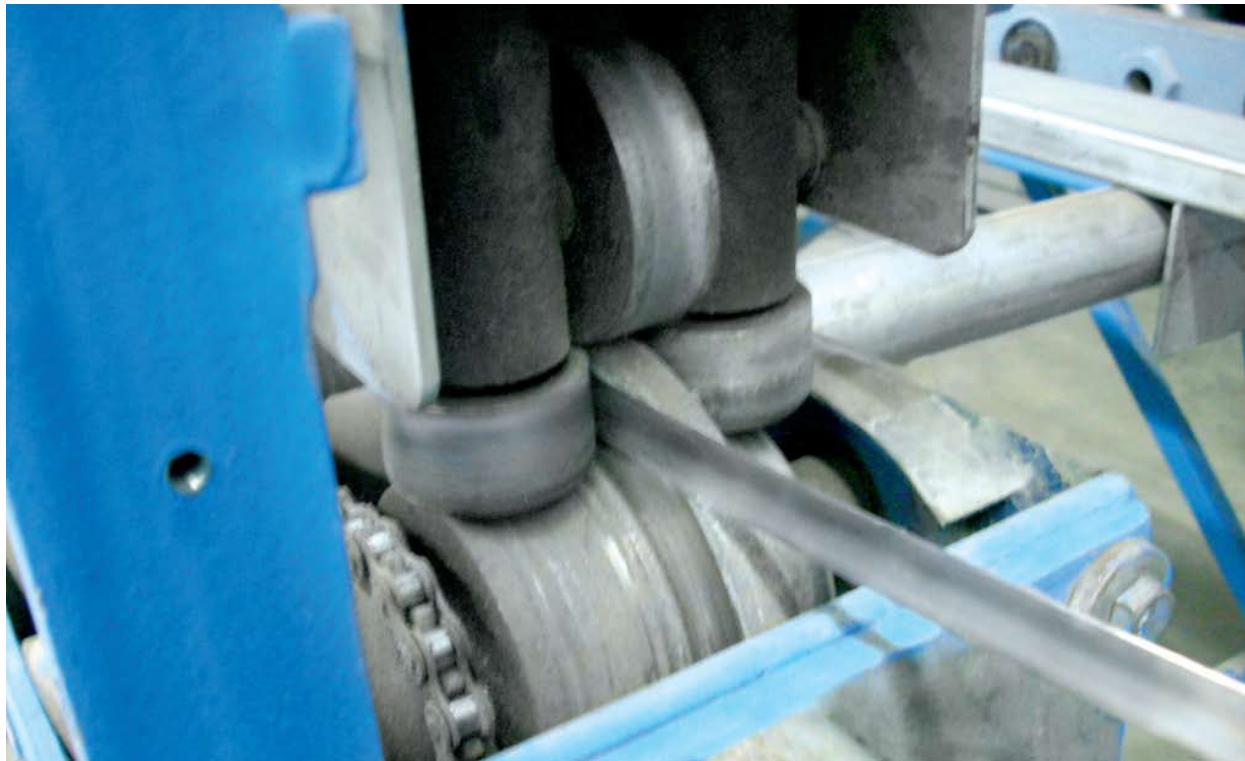
Itt beállíthatja az előző fotón jelzett menetes tengelyt.



Megfelelően állítsa be a görgők közti hézagot: 0,6 mm-es PLX esetében ennek 0,7 mm-nek kell lennie



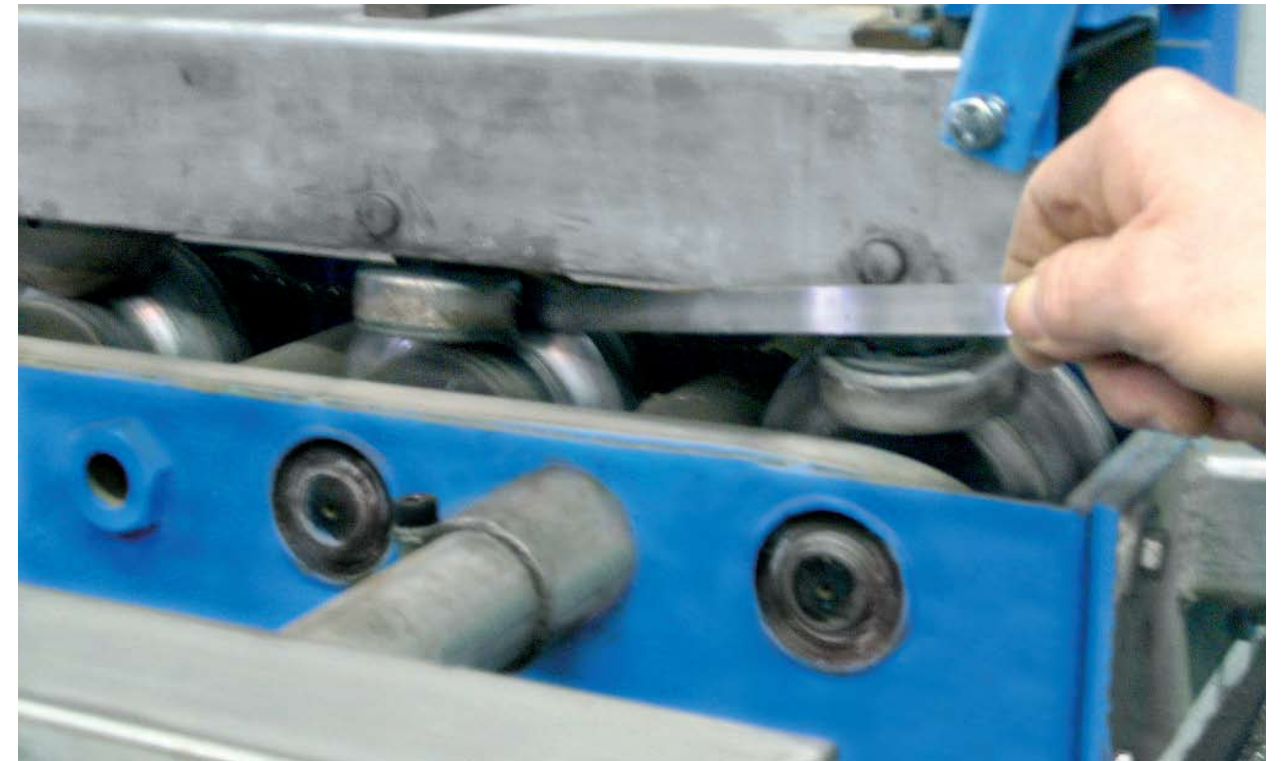
E csavarokat kinyitva felemelheti vagy letolhatja a felső görgőket, hogy a hézagot 0,7 mm-re állítsa be. (Az alsó görgők rögzítettek, úgyhogy nem állíthatók.) A térköznek azonosnak kell lennie mindkét oldalon, máskülönben a lemez az egyik oldal felé mozdul el.



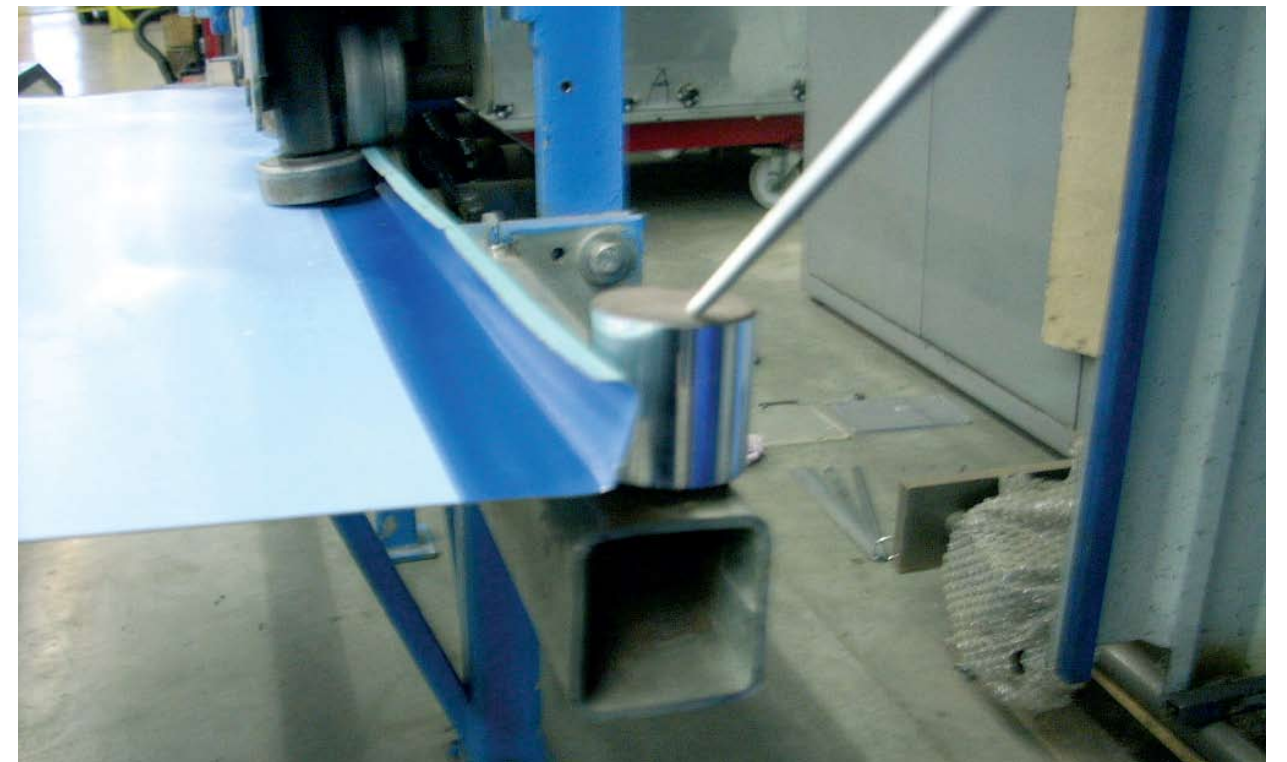
A képen látható görgők térközét igen pontosan, nagyon gondosan kell beállítani! Ez ugyanis erősen befolyásolja a hajlítások minőségét.



A foton látható görgők közti hézagot igen kell beállítani! Ez ugyanis erősen befolyásolja a hajlítások minőségét.

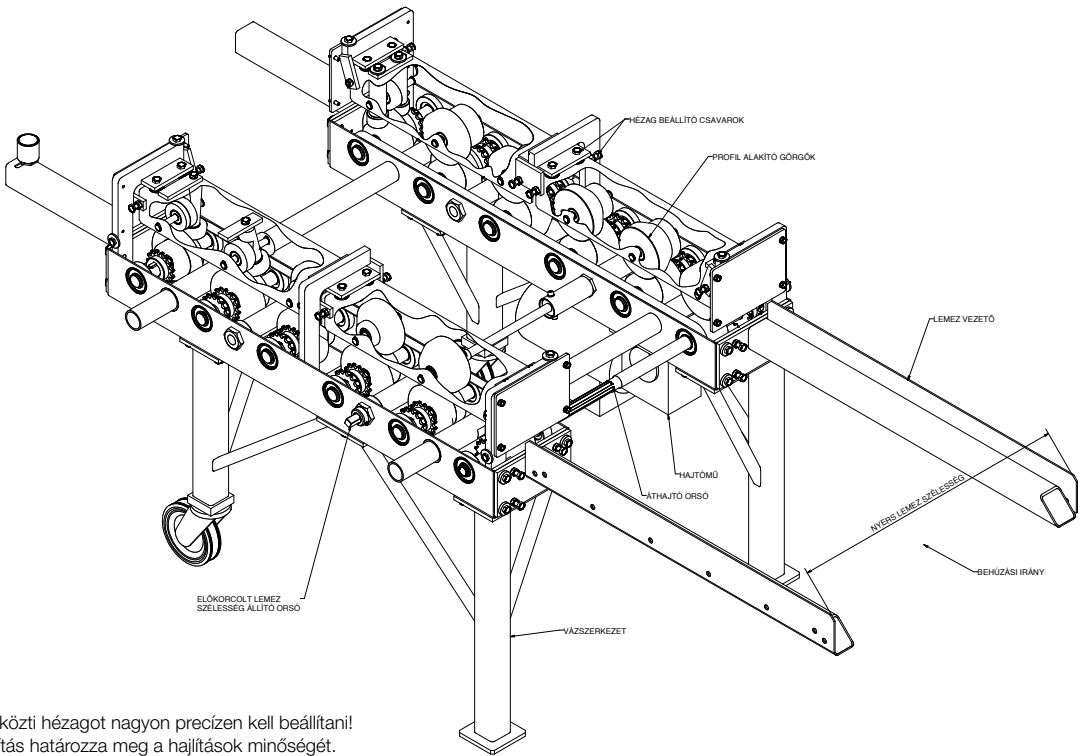


A képen látható görgők térközét igen pontosan, nagyon gondosan kell beállítani! Ez ugyanis erősen befolyásolja a hajlítások minőségét.



Amikor a lemezek kifelé jönnek, a vezető görgőknek el kell érniük a lemezeket, illetve kontaktusba kell kerülniük azokkal.

Használati utasítás – Lindab-korczázó gép (vonat)



A görgők közti hézagot nagyon precízen kell beállítani! Ez a beállítás határozza meg a hajlítások minőségét.



A görgők közti hézagot nagyon precízen kell beállítani! Ez a beállítás határozza meg a hajlítások minőségét.

Bevezetés

A gép

A Lindab korczázó gép a két előkorcolt lemezszélet egy korcba zárja. A korcokat három pár kerék hajtja össze, melyek egymás után vannak szerelve.

Működési mechanizmus

A korczázó gépet egy egy-, vagy egy háromfázisú elektromos motor hajtja meg. A motor forgása egy leegyszerűsített csi-gakerék-hajtás, amin az átmenetet fogaskerekek biztosítják.

Fontos

Mindenkinek, aki a korczázó gépet használja, fontos, hogy elolvassa és betartsa a használati utasításban leírtakat. Az esetleges kockázati tényezőket jelzéssel láttuk el. A működtetőnek mindig figyelemmel kell lennie ezen jelzésekre.

1. Általános biztonsági előírások

• **Tartsa be a gépen lévő előírásokat!**

• **A korczázó gép javítása, karbantartása, illetve új lemezek befűzése előtt mindig áramtalanítsa a gépet.**

• **A korczázó gép biztonsági intézkedések nélküli üzemeltetése az üzemeltető felelőssége.**

• **Ha az áram megszakad, vagy ingadozik, mindig állítsa a kapcsolót 0 pozícióba.**

• **A korczázó gépen lévő figyelmeztető jelzéseknek mindig tisztának, jól láthatónak kell lenniük.**

2. Felszereltség/műszerek

A gépen csak egy előre/hátramenetet szabályozó kapcsoló van.

3. A korczázó gép üzemeltetése és használata

3.1 Bekapcsolás

Javasoljuk, hogy minden lemez korcolásánál kezdje meg az előző 5-7 cm korcot kézzel lezárni, a megfelelő kézi szerszám segítségével.

Ezt az eljárást alkalmazva jobb eredményt kapunk és a korczázó görgők is kevésbé kopnak meg. A nyitott korczázó gépet húzzuk rá (hátról) a lemezre, míg a gép kerekai kapcsolatba kerülnek az előkorcolt lemezzel.

Majd kapcsolja a gépet működési (zárt) állapotba és kezdje meg a gépi korczázást.

3.2 Szintbeállítás

Győződjön meg arról, hogy a korczázó gép egyenletes felületen álljon. A hátsó, felső kerék fekszen fel a lemezen, míg a többnyire kívülről (műanyag) kerek még érintkezzenek a talajjal.

Ellenőrizze, hogy a recés acélkerekek nyomai folyamatosak legyenek a lemezen.

4. Karbantartás

4.1 Napi ellenőrzés

Naponta ellenőrizze a gép működtető karjait. Fixnek, stabilnak kell lenniük. Lépjen kapcsolatba kereskedőnkkel, vagy a gyártóval, ha ez nem így van.

4.2 Amikor a gép kimozdul a korcsávból

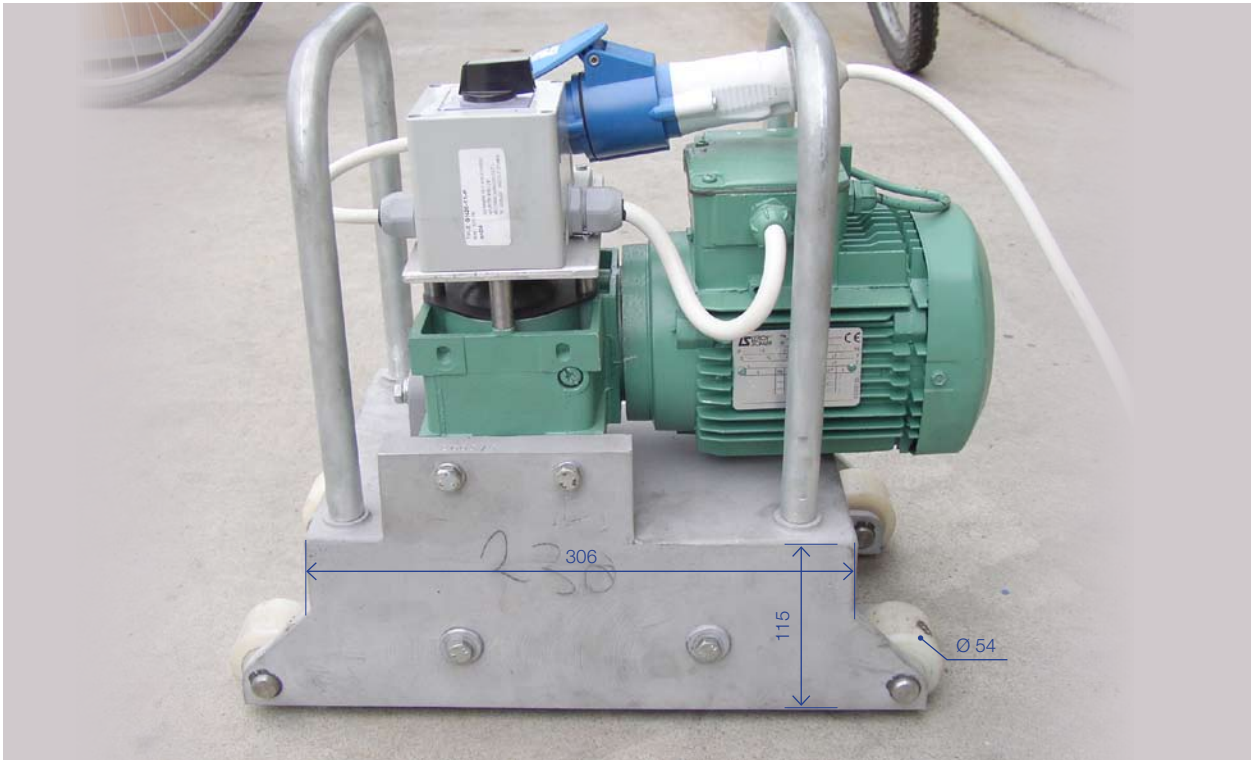
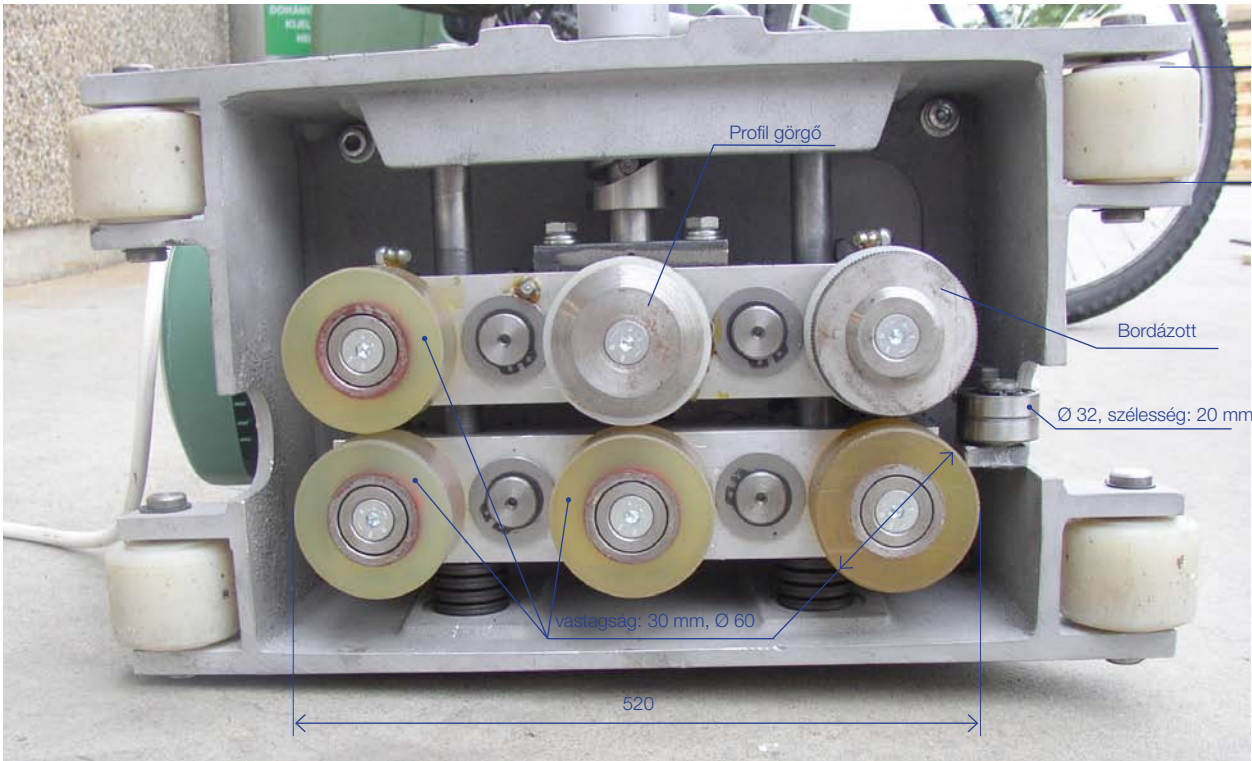
Általában ez annak tudható be, ha az előkorcolt lemezen túl alacsony a korc. Ellenőrizze a korcok magasságát. Ha ez kisebb mint 9 mm valószínűleg ez a hiba oka.

4.3 Ha a gép nem egyenletesen halad

Ellenőrizze a korcok méreteit. Ha túl szélesek a korcok a korczázó gép nem tud simán rázárni. A korcok nem lehetnek 11 mm-nél szélesebbek. Ellenőrizze a fogaskerekek zsírozását. Egy zsírozó pisztollyal zsírozza meg a gépet, hogy megmaradjon a gép optimális állapota.

4.4 Karbantartás

Az egyetlen karbantartási feladat az csapágyak és fogaskerekek félévenkénti zsírozása. Javítás céljából ne nyúljon a géphez, míg nem konzultált kereskedőnkkel, vagy a Lindab Kft-vel.





A Lindab Profil a Lindab Csoport egyik üzletága, amely hatékony, gazdaságos és esztétikus acél- és fémlemez megoldásokat fejleszt, gyárt és értékesít az építőipar számára.

A Lindab kínálata a szerkezeti komponensek széles választékától a könnyűszerkezetes acél épületrendszerekig terjed, amelyek ipari, kereskedelmi és lakossági céloknak egyaránt megfelelnek.

A Lindab Profil több, mint 25 országban képviselteti magát Európa-szerte. Központi irodája a dél-svédországi Båstadban található.

**Lindab Kft.**

2051 Biatorbágy,
Állomás u. 1/A.
Tel.: +36-23-531-300
Fax: +36-23-310-703
www.lindab.hu