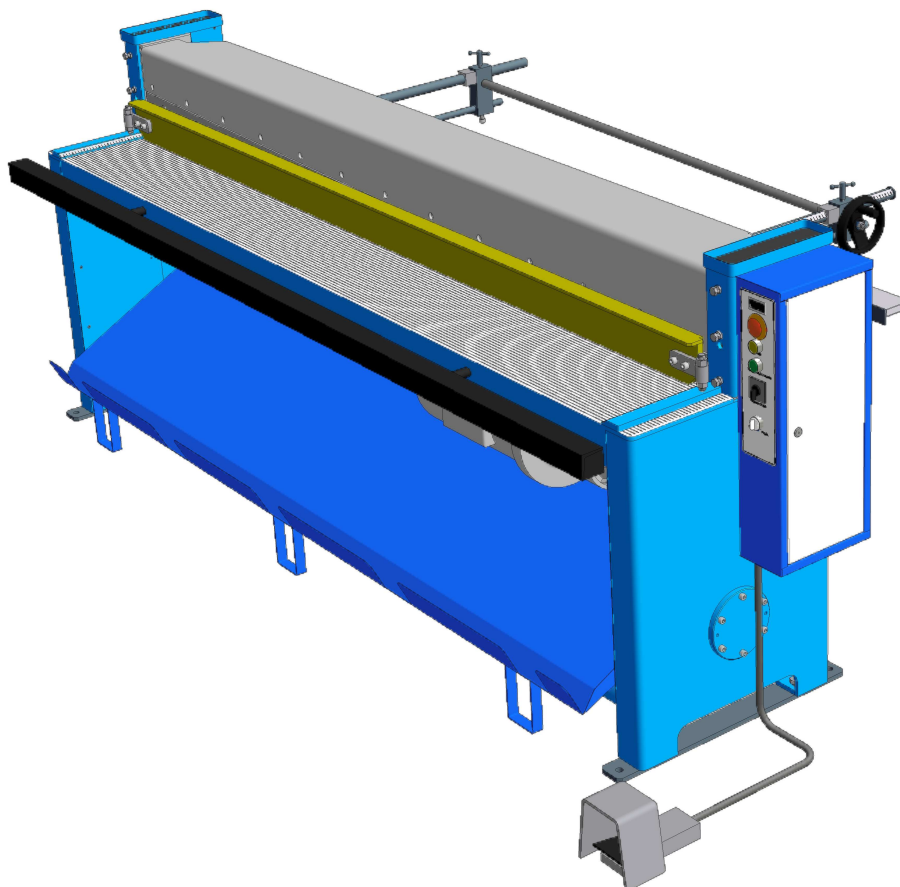




GÉPKÖNYV
XOM és XOME MOTOROS LEMEZVÁGÓ OLLÓ
HASZNÁLATI UTASÍTÁS



A gépkönyvet a gép használatbavétele előtt feltétlenül olvassa el !

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

Tisztelt felhasználó !

Az Önök által vásárolt motoros lemezolló 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 szakítószilárdig.

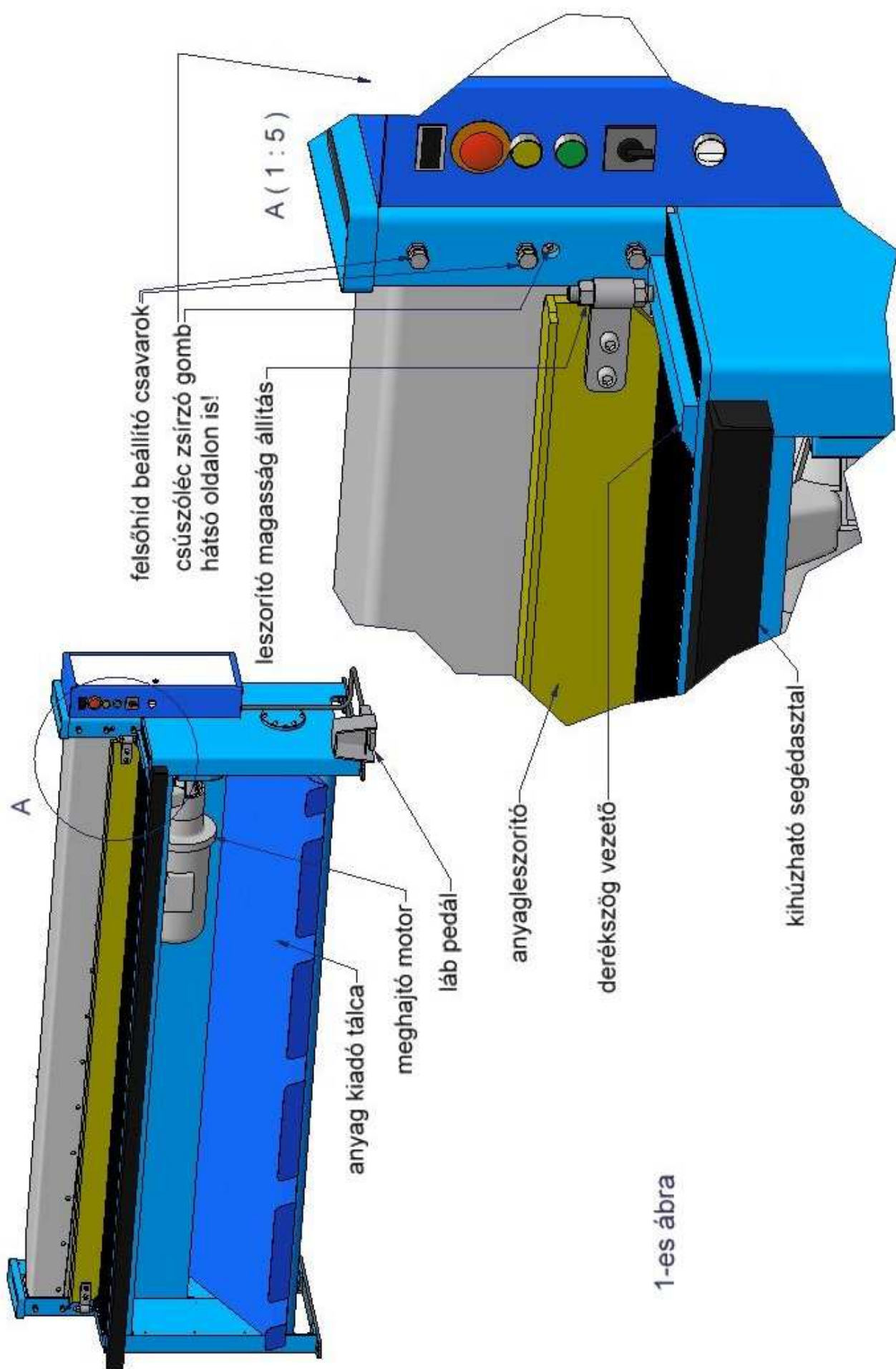
Nem használható a gép szálanyagok köracél, laposacél vagy más a lemezdarabolás fogalomkörébe nem tartozó feladat ellátására.

Tartalomjegyzék

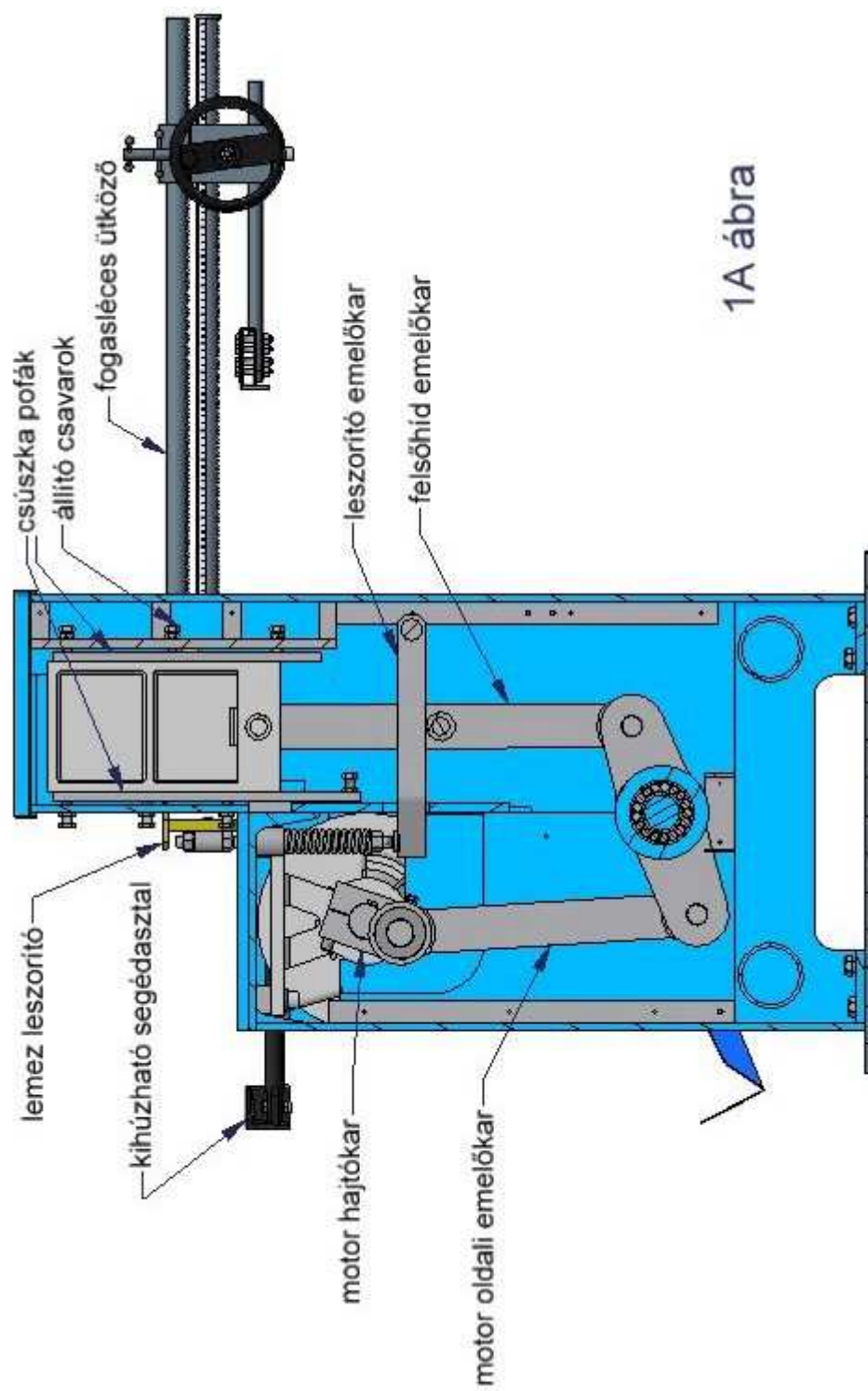
- I. Általános ismertető**
- II. Műszaki adatok**
- III. A használat**
- IV. Karbantartás, javítás**
- V. Üzemzavarok, illetve elhárításuk**
- VI. Munkavédelmi, balesetvédelmi tudnivalók**

Mellékletek:

- 1.-1A. ábra: Ismertető rajz 1B. ábra- erősített olló**
- 2. ábra: A gép emelésének módja**
- 3. ábra: A gép helyszükséglete**
- 4. ábra: A gép elhelyezése és rögzítése**
- 5. ábra: Robbantott rajz cikkszamos alkatrész listával**
- 6. ábra: Elektromos szekrény és kapcsolók**
- 7. ábra: Motoros lemezolló áramút terve**
- 8. ábra: Lemezolló vezérlés alkatrészjegyzéke**
- 9. ábra: Vezetékszámozási táblázat**

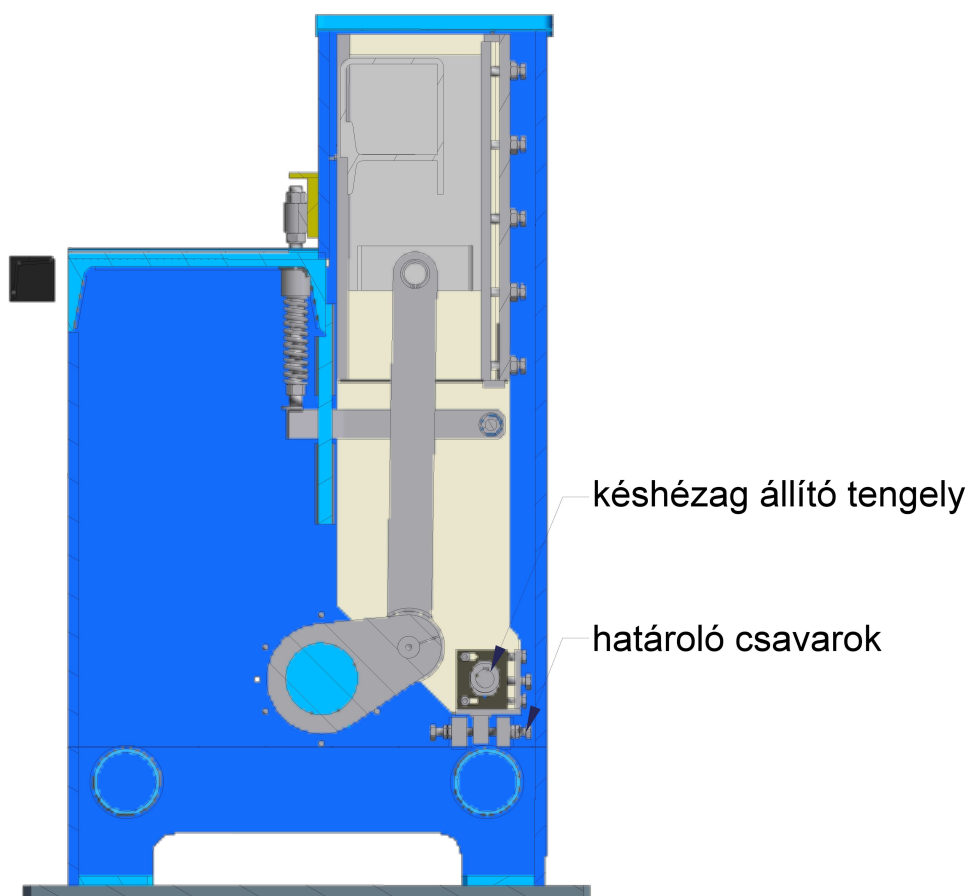
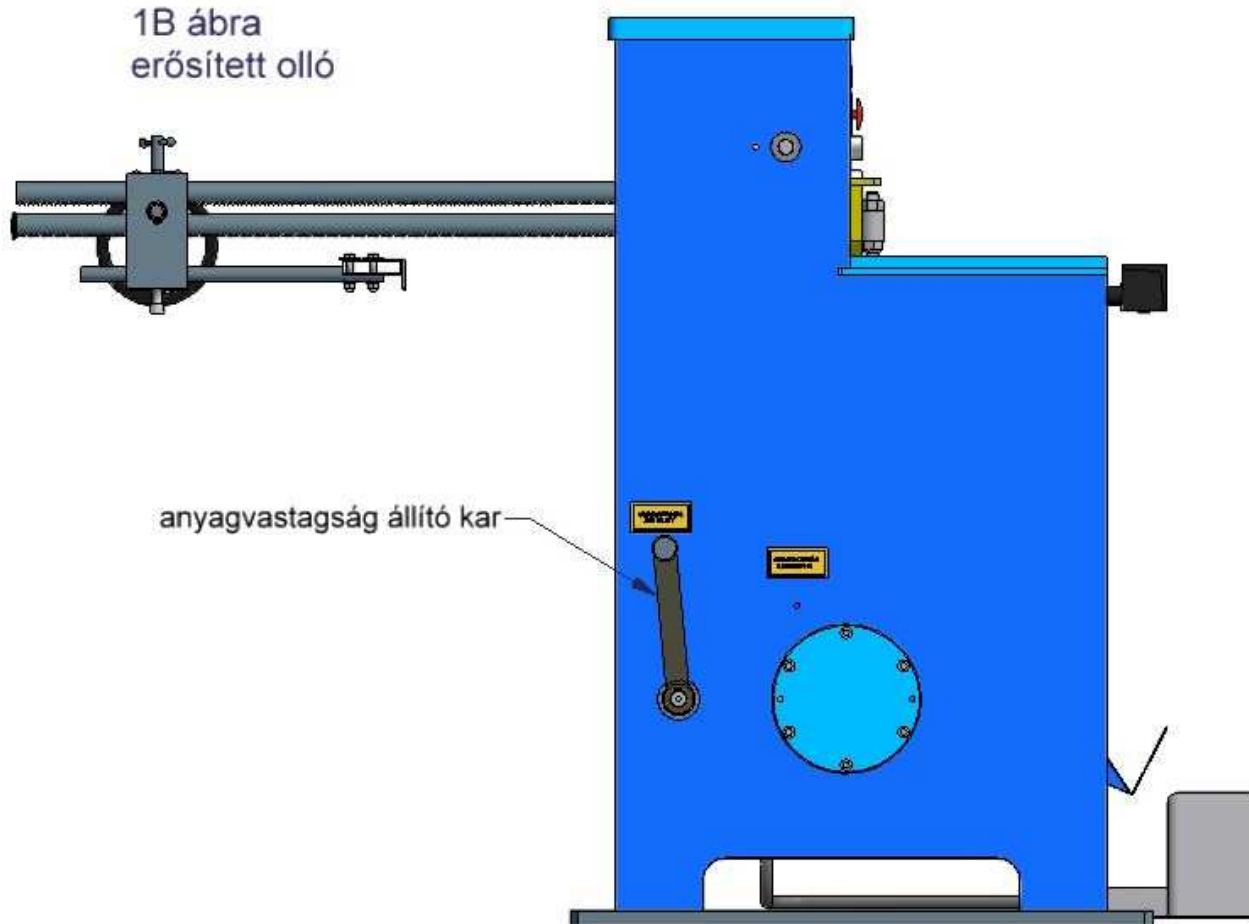


1-es ábra



1A ábra

1B ábra
erősített olló



I. Általános ismertető

1. A gép rajza a kezelőelemek, kenési helyek, beállítási helyek, funkciók: 1. ábra.
2. A gép hegesztett acélkonstrukció. A hajlított oldallapokat a tárgyasztal köti össze. Az alsó vágókés a tárgyasztalhoz van csavarozva. A felső vágókés hordozófelülete egy hegesztett acélszerkezetű gerenda. A vágóerőt egy fékes hajtóműves villanymotor hozza létre, egy bolygómu segítségével. A felső kés függőleges mozgását kétoldalt egy-egy excenterkar biztosítja. Az oldalsó megvezetést 2-2 műgyanta alapú csúszófelülettel ellátott, pofaléc teszi lehetővé. A pofaléc helyzete elől 4, illetve hátul 3 kontrázott csavarral állíthatóak. A vágóélek elkopásuk, vagy sérülésük esetén megfordíthatóak. A második él felhasználódása 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.
3. A gépet villástargoncával lehet emelni illetve mozgatni, kizárólag az emelőberendezés szakképzett kezelője által (2. ábra).
4. Tárolás esetén a natúr felületeket (tárgyasztal, vágóélek, stb.) konzerválni kell és a gépet a gyári csomagoláshoz hasonlóan le kell takarni. A tárolási hely száraz, páramentes és fedett kell hogy legyen.
5. A gép helyének kiválasztásakor biztosítani kell minden irányban a biztonságos munkavégzéshez szükséges távolságot (3. Ábra). 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 szintezőcsavarokkal a gépet a tárgyasztalra helyezett vízmérték segítségével vízszintes helyzetbe kell hozni és ezután a padozathoz rögzíteni M12-es dübelekkel (4. ábra).
6. Fontos, hogy a gép a beindítás 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 ! A gép rögzítése után az elektromos csatlakozót csatlakoztatni kell egy szabványos 380V / 32 A dugaszoló aljzatba. A kábel elhelyezésénél biztosítani kell, hogy semmilyen körülmények között sem sérülhessen meg ! Az elektromos vezérlőszekrényben mindennemű változtatás tilos ! Amennyiben a forgásirány megfelelő, a gép a zöld start gomb vagy a lábkapcsoló megnyomására elvégez egy vágási műveletet és a felső holtpontra megáll. A gép túlterhelés elleni védelemmel van ellátva.
7. A gépet csak a biztonságos munkavégzésre kioktatott és a gépkönyvet ismerő személy kezelheti.
8. A kezelőt a lemezzel való balesetmentes és biztonságos munkavégzéshez szükséges személyi védőeszközökkel kell ellátni és azok használatát maradéktalanul meg kell követelni.
9. A gép nincs felszerelve fényforrásokkal, ezért a Felhasználónak kell olyan árnyék és káprázatmentes megvilágításról gondoskodni, mint ami egy átlagos lakatosműhelyben elő van írva.
10. A gép által keltett rezgések és a zajszint nem nagyobb egy átlagos lakatosműhelyben megszokottnál, így a zajvédelmi eszközök vonatkozásában nem igényel zajvédelmi védőeszközt.

II. Műszaki adatok

TIPUS	XOM	1 m	1,25 m	1,5 m	2 m	2,5 m	3 m
Munkahossz	mm	1080	1330	1580	2080	2580	3080
Max.Lemezvastagság(400 N/mm ²)		3	3	2,5	2	1,5	1
Motorteljesítmény kW		4,0					
Vágósebesség percenként				35 – 45			
Hossz	mm	1350	1600	1850	2350	2850	3350
Magasság	mm			1120			
Szélesség	mm			700			
Teljes szélesség anyagütközővel				1250			
Asztalmagasság	mm			850			
Anyagütköző	mm			0 – 520			
Súly	kg	700	790	880	1050	1230	1400
Zajszint :		84 DB(A) szabad hangtérben jellemző hangnyomás *					
Energia igény:		3/N/PE AC 50 Hz 400V 4kW					
Környezeti hőmérséklet:		+ 5 °C-tól + 40 °C-ig					
Relatív légnedvesség:		30 %-tól 95 %-ig					
Átlagos tengerszint feletti mag.		Max. 1000m					

* A jellemző technológia mellett (1 mm-es lemez 1 m hosszban)

TIPUS	XOME	1 m	1,25 m	1,5 m	2 m	2,5 m	3 m
Munkahossz	mm	1080	1330	1580	2080	2580	3080
Max.Lemezvastagság(400 N/mm ²)		4	4	3	3	2	1,5
Motorteljesítmény kW				5,5			
Vágósebesség percenként				35 – 45			
Hossz	mm	1350	1600	1850	2350	2850	3350
Magasság	mm			1120			
Szélesség	mm			700			
Teljes szélesség anyagütközővel				1250			
Asztalmagasság	mm			850			
Anyagütköző	mm			0 – 520			
Súly	kg	750	840	930	1100	1280	1450
Zajszint :		84 DB(A) szabad hangtérben jellemző hangnyomás *					
Energia igény:		3/N/PE AC 50 Hz 400V 5kW					
Környezeti hőmérséklet:		+ 5 °C-tól + 40 °C-ig					
Relatív légnedvesség:		30 %-tól 95 %-ig					
Átlagos tengerszint feletti mag.		Max. 1000m					

III. A használat:

A gépet csak szakszerű telepítés és beüzemelés után szabad használatba venni. A telepítést követően a gép környezetéből el kell távolítani minden a rendeltetésszerű 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. **Az anyagleszorító alatt a lemez számára hagyott rés maximum 4 mm lehet! Ennél magasabbra állítani tilos!** Ellenőrizzük az anyagütköző méretpontosságát. Ha minden feltétel adott, a gép bekapcsolható a főkapcsolóval. Először lemez nélkül ellenőrizzük az olló működését. Ha bármilyen rendellenességet tapasztalunk, a vészgombbal azonnal szakítsuk meg a működést! A hiba elhárítása után a vészgomb jobbra fordítva visszaugrik alaphelyzetbe és a gép ismét üzemkész állapotba kerül. **A levágott lemez a lemezcsúszdán a kezelő felőli elülső oldalra csúszik ki. A levágott lemezt a következő vágás megkezdése előtt a tálcából el kell távolítani, mert ha ott a levágott lemezek felhalmozódnak, a lemez átbukhat az ütköző felületen és komoly lábsérülést okozhat!**

Az állítható késhézagos típusoknál a gép bal oldalán elhelyezett kart a jelzéseknek megfelelően forgatva tudjuk a késhézagot beállítani a vágni kívánt lemezvastagságnak megfelelően! (1B ábra)

IV. Karbantartás, javítás:

Hajtómű:

- A BONFIGLIOLI RIDUTTORI S.p.a. a termékeit üzembe helyezésre alkalmas állapotban szállítja le, **ISO 9001** minőségbiztosítási rendszere szerinti ellenőrzések végrehajtása után.
- Egyeztessük az adattábla adatait a megrendelés szerinti adatokkal, és győződjünk meg, hogy a hajtómű nem sérült-e meg a szállítás során.
- Ellenőrizzük, hogy az üzemi helyzet megegyezik-e az adattábla szerinti helyzettel, mert eltérő helyzetű üzemeltetés meghibásodást okozhat. (Megrendeléskor írjuk elő a hajtómű üzemi helyzetét, e nélkül a katalógus szerinti alap helyzetű hajtómű kerül le szállításra.)
- A hajtóművet gondossággal szállítsuk és mozgassuk, hogy megőrizze teljesítéskori állapotát.
- Gondoskodjunk kenőolaj beszerzéséről az olajjal feltöltendő hajtóművek esetében.

Tárolás:

- A termékeket magas páratartalomtól és hőmérséklettől mentes, fedett területen tároljuk, és minden esetben deszkára, vagy más alátétre helyezzük (ne közvetlenül a talajra).
- 60 napot meghaladó időtartamú tárolás esetén kenjük le a megmunkált felületeket oxidációt gátló anyaggal (pl. Mobilarma 248, vagy más megfelelő termék).
- 6 hónapot meghaladó időtartamú tárolás esetén, a termékek megmunkált felületeit zsírozzuk le, az olaj nélkül szállított egységeket töltjük fel olajjal (a légzőnyílás a legmagasabb ponton helyezkedjen el). Üzembe helyezés előtt **állítsuk be az előírt olajszintet.**

Üzembe helyezés:

- A védőbevonatokat oldószerrel távolítsuk el úgy, hogy tömítés ne érintkezzen az oldószerrel. Után festés esetén a tengelytömítést, az adattáblát és a légzőnyílást óvjuk a festékkel és oldószerrel való érintkezéstől

- Ha a hajtóművön emelőszem található, mozgatáshoz azt vegyük igénybe. A hajtóműveket kellő figyelemmel mozgassuk a sérülések elkerüléséért. A szabadon forgó alkatrészeket lássuk el védő burkolattal az üzembe helyezés előtt. Bizonyosodjunk meg, hogy a hajtómű rögzítése megfelelő és stabil.
- Nagy túlterhelések vagy nagy tömegterhek esetén alkalmazzunk túlterhelés védelmet.
- A kihajtó tengelyt óvjuk az ütésektől. A szoros illesztésű alkatrészek szereléséhez (furatuk tűrése legyen ISO H7) a tengely menetes furatát használjuk megfelelő fel- és lehúzó készülékkel. Tengelyek csatlakoztatásakor hézagoljuk a hajtóművet a felfogó felülethez az egytengelyűségi és szöghibák elkerülésére.
- A kihajtó csőtengelybe csatlakozó tengely illesztése legyen ISO h6, de szükség esetén a G7/j6 szoros illesztés is megengedett.
- Az esetenként mellékelt légző csavarokat illesszük a megfelelő menetes furatba.
- **Töltsük fel kenőolajjal az olaj nélkül átadott hajtóműveket**, miután az adattábla szerinti üzemi helyzetbe állítottuk. Attól eltérő üzemi helyzet meghibásodást okozhat!
- Indításkor bizonyosodjunk meg, hogy a hajtómű durva zajtól, rezgéstől mentesen fut.
- A hajtómű várható élettartama növelhető, ha az első olajcseréig csak fokozatosan növeljük a terhelést, vagy a névl. terhelhetőség 50-70%-n járattjuk.

Villamos motor:

- Villamos bekötés mindig a kapocsfedélben lévő ábra szerint! (A 230/400V-s Bonfiglioli motorok 3x400V hálózatba csak csillag kapcsolással köthetők be.) Bekötés előtt ellenőrizzük, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e az adattábla szerinti feszültséggel. A motort földeljük le a földelő csavar bekötésével.
- A motort lássuk el megfelelő túl-áram védelemmel, amely túlterhelés vagy fázis kimaradás esetén megvédi a leégéstől és egyéb károsodástól.
- A hajtóművön végzett minden munkálat előtt feszültségmentesítsük a motort.

Karbantartás:

- Javasoljuk a hajtóművek külső felületének rendszeres tisztítását, a hőátadást csökkentő szennyeződések eltávolítását. Ellenőrizzük, hogy a motor ventilátor fedél nyílásait nem zárta-e el idegen anyag. Oldószeres tisztításkor erős hőforrás, vagy nyílt láng jelenléte tilos!
- Esetenként a hajtóművek külső felületi hőmérséklete 50 °C fölé emelkedhet, megfelelő védelem nélküli érintésük égési sebeket okozhat!
- Az olajcserét igénylő hajtóművekben rendszeresen ellenőrizzük az olajsintet, és szükség esetén biztosítsuk utántöltéssel. A csere periódus lejártakor cseréljük le az olajat. Olajsint ellenőrzést, utántöltést és olajcserét leállított és környezeti hőmérsékletre lehűlt hajtóművön végezzünk. Szintetikus olaj ne keveredjen más típusú olajjal.
- Csapágyak, tömítések és egyéb alkatrészek specifikációja a forgalmazótól kérhető. Kérdés esetén forduljon szakszervizünkhöz.

A fenti műveleteket csak szakképzett személy végezheti.

Kenőolajok, olajcsere:

- **Olajjal feltöltve átadott hajtóművek:** a C1-C4, A1-A3, F1-F3, S1-S4, VF30-VF86, W63-W86 típusok Shell Tivela SC 320 olajjal feltöltve. Élettartam kenésű konstrukciójuk nem igényel további olajcserét. Környezeti hőmérséklet -10 és +50 °C között, alacsonyabb hőmérséklet esetén forduljon a forgalmazóhoz.

- **Olajjal feltöltendő hajtóművek:** C5-C10, A4-A9, F4-F9, S5-S6, és VF110-VF150 típusokat olaj nélkül szállítjuk, **indítás előtt töltsük fel olajjal.** (Beszerzése: Agip Hungária Rt, 20/9323 204, 23/505 565). Olajcsere 300 üzemóra (bejáratás) után, majd az alábbi táblázat szerint:

Olaj hőmérséklet	olajcsere (ásványolaj)	olajcsere (szintetikus olaj)
< 65 °C	8 000 üzemóra után	25 000 üzemóra után
65 - 80 °C	4 000 üzemóra után	15 000 üzemóra után
80 - 95 °C	2 000 üzemóra után	12 500 üzemóra után

A szükséges olaj viszkozitása:

	t körny: -15 °C +25 °C		t körny: -10 °C +40 °C	
Terhelés típusa	Ásványolaj	Szintetikus olaj	Ásványolaj	Szintetikus olaj
Könnyű	ISO VG 150	ISO VG 150	ISO VG 220	ISO VG 220
Közepes	ISO VG 150	ISO VG 150	ISO VG 320	ISO VG 220
Nehéz	ISO VG 220	ISO VG 220	ISO VG 460	ISO VG 320

Jóváhagyott kenő olajok:

	Ásványi olaj				Szintetikus olaj
	ISO VG 150	ISO VG 220	ISO VG 320	ISO VG 460	
AGIP	Blasia 150	Blasia 220	Blasia 320	Blasia 460	Blasia S 220
BP	Energol GR-XP150	Energol GR-XP220	Energol GR-XP320	Energol GR-XP460	Energol SG XP220
Shell	Omala Oil 150	Omala Oil 220	Omala Oil 320	Omala Oil 460	Tivela Oil SC 320
ESSO	Spartan EP150	Spartan EP 220	Spartan EP 320	Spartan EP 460	Glycolube 220
MOBIL	Mobilgear 629	Mobilgear 630	Mobilgear 632	Mobilgear 634	Glygoyle 30

- **Olaj mennyiség:** tájékoztató mennyiség a táblázat szerint, pontos mennyiség az üzemi helyzetbe állított hajtómű szintjelző nyílása szerint (ha a nyílás helye nem egyértelmű, forduljon a forgalmazóhoz).

A hajtómű olaj tájékoztató mennyisége (liter):

	Olajjal feltöltve átadott hajtóművek				Olajjal feltöltendő hajtóművek					
hm.méret:	1...	2...	3...	4...	5...	6...	7...	8...	9...	10...
C... sorozat:	0,4	1,25	1,75	1,4-3,5	2,3-5	2,9-7,2	6,5-11	11-18	19-31	28-46
S... sorozat:	0,28	0,45	0,68	0,39	1,7-3,1	-	-	-	-	-
A... sorozat:	1	1,7-1,9	2-3	3,5-5	3,8-12	5,7-17	8,5-25	14-43	24-41	-
F... sorozat:	0,95	1,4-1,8	1,5-2,6	3,1-4,2	4,7-7,5	5,4-10	8,6-17	15-30	34-53	-
Csiga.méret:	27	30	44	49	63	72-75	86	110	130	150
W... sorozat:	-	-	-	-	0,35	0,7	0,9	-	-	-
VF... sorozat:	0.025	0.045	0,075	0,12	0,32	0,5	0,87	1,7-2,8	2,3-3,9	3-4,3
VFR... előtét:	-	-	0,05	0,065	0,15	0,3	0,3	0,4-0,7	0,4-0,7	0,4-1

A fenti műveleteket csak szakképzett személy végezheti !

A hajtómű karbantartásán túl mindennemű hajtómű javítás csak szakműhelyben történhet !

Olló:

- **FIGYELEM:** miután a hajtómű és a vonóhimba tartja a késgerendát, bármelyik megbontása csak a gép feszültségmentesítése és a késgerenda előzetes alátámasztása (faékkal), vagy felfüggesztése után történhet. (lezuhanás veszély!)

Csúszó felületek zsírása 100 üzemóránként az 1-es ábrán jelzett zsírozógombokon keresztül lehetséges a gép álló helyzetében.

Ollókések cseréje: Csak szakember végezheti, minimum 2 fő.

- A gépet áramtalanítjuk és gondoskodni kell arról, hogy véletlenül sem lehessen bekapcsolni.
- 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 az ollógerenda szakaszos leengedésével történik oly módon, hogy a motor ventilátor burkolatát és a ventilátort levesszük majd a ventilátor tengelycsonkjára egy kézi hajtókart rögzítünk és a fék kioldása után a hajtókar lassú forgatásával az ollógerendát a szükséges pozícióba vezetjük. A hézagot 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, visszaszereljük az anyagleszorítót amely alatt maximum 4 mm lehet a rés. utoljára leszereljük a kézi hajtókart, és vissza állítjuk a motorféket a működőképes állapotába. A burkolatok felszerelése után a gépet feszültség alá helyezzük. Az első vágáspróbát üresjáratban lemez nélkül végezzük úgy, hogy a start és a stop gomb gyors egymás utáni nyomkodásával végezzünk el egy munkamenetet. A kifogástalan próba után használható a gép újra rendeltetésszerűen.

V. Üzemzavarok, illetve elhárításuk:

Hibajelenség	A hiba oka	A hiba megszüntetése	Ki végezheti a hibaelhárítást
Az olló vágás közben félúton visszafordul, zavarjelző lámpa kigyullad és az olló nem indul.	A lemez túl vastag, vagy túl kemény és ezért az olló védőelektronikája letilt.	Megnyomjuk a zavaroldó gombot és a megfelelő lemezzel folytatjuk a munkát.	A kezelő
Az olló nem indul, a főkapcsoló kontroll lámpa nem világít	Hálózati feszültség kimaradás, vagy a gép biztosítóka leoldott	Ellenőrizni a hálózati feszültséget ill. a biztosíték lekapcsolásának okát megszüntetni	Elektromos szakember
Az olló nem indul, a főkapcsoló lámpa világít	A kisfeszültség biztosítóka kiégett	Megszüntetni az okot, a biztosítékot kicserélni	Elektromos szakember
Az olló ismét, nem áll meg, vagy nem pontosan a felső holtpontra áll meg	Az ollógerenda mozgását figyelő végálláskapcsoló pozíciója nem megfelelő	A motoroldali burkolatot eltávolítjuk / ehhez le kell szerelni a tálcát / és a végálláskapcsolót finoman beállítani, majd kipróbálni	Gépszerelő szakember
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 ,működtető mechanika)
- A megmunkálandó anyag mozgatása,
- Éles lemezek, munkadarabok,
- Villamos berendezések.

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 ! (Vészkapcsoló, áramtalanító főkapcsoló, motorvédő kapcsoló, anyagleszorító motorburkolat, burkolólemezek.)
- 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 gép kikapcsolt (feszültségmentes) állapotában:

- A gépen lévő védőburkolatok épségét,
- A villamos vezetékek és szerelvények 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 gép bekapcsolása után, üresjáratban:

- A vészleállító (nyomógomb) működőképességét,
- A munkaszervek mozgásának megfelelő működését.

A gépet azonnal le kell állítani és a hiba elhárításáig üzemen kívül kell helyezni, ha:

- A vészleállító berendezés működésképtelen,
- A gépen a szokásostól eltérő zörgés, rázkódás, lazulás, melegedés, vagy egyéb rendellenesség tapasztalható,
- A munkaszerv megsérül, vagy meglazul,
- A megmunkált anyag rakatai a gép kiszolgálását akadályozzák,
- A védőberendezés meghibásodás folytán nem biztosítja az előírt védelmet.
- A vészkapcsolót haladéktalanul működtetni kell, ha a gép nem szándékolta mozgást végez, az anyagot begyűri, megszorul, elektromos hiba lép fel illetve bármilyen balesetveszély lép fel.
- A visszakapcsolást a „ Munkakezdés előtt ellenőrizni kell „ címnél leírtak szerint végezzük.

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 !
- A gépet a munka megszakítása, a műhely elhagyása, illetve feszültség kimaradás esetén ki kell kapcsolni.

TILOS !

- A feszültség alatt lévő gépen állítani, karbantartást, javítást végezni,
- A hálózatra kapcsolt vagy üzemelő gépet felügyelet nélkül hagyni.

Munkavégzés után:

- A gépet az üzemi kapcsolóval kell leállítani és a főkapcsolóval és a hálózatról le kell választani.

Karbantartás, javítás:

- A gépen előforduló mechanikai hibákat csak a kijelölt karbantartó szakmunkás javíthatja ki.
- A villamos berendezések javítását – beleértve a biztosítók cseréjét ill. visszakapcsolását is – csak az illetékes villanyszerelő végezheti.
- A dolgozó a gépen csak olyan természetű karbantartási (kenési) munkát végezhet, amely nem jár a gép szerkezetének megbontásával.

Megjegyzés:

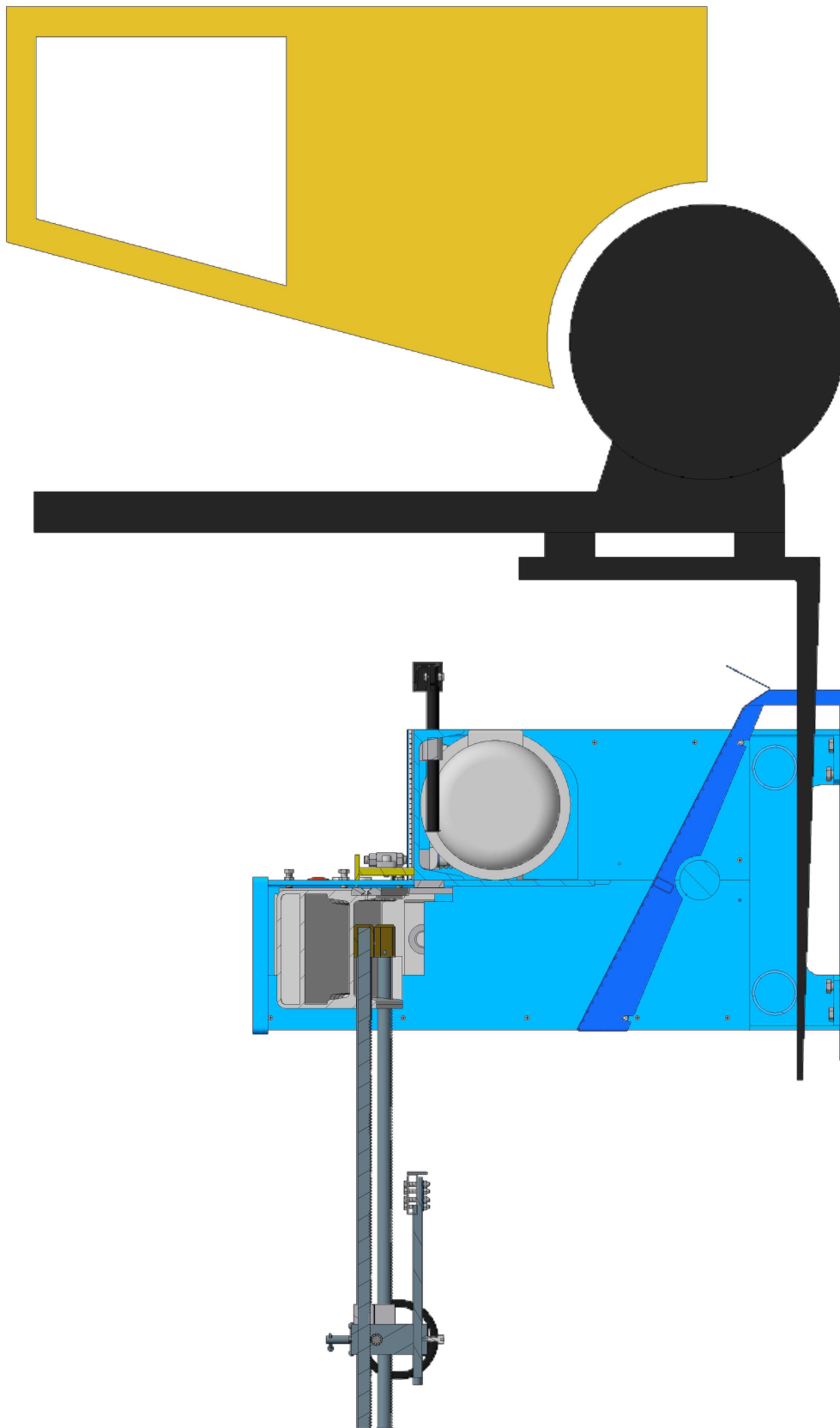
- A munka biztonságát befolyásoló minden változás esetén az utasítást felül kell vizsgálni, illetve módosítani kell.
- A biztonságtechnikai utasítást a gépen vagy a gép közelében el kell helyezni.
- Meg kell győződni arról, hogy a gépet kezelő dolgozó a kezelési utasításban előírtakat elsajátította és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

A gép üzemelése során előforduló főbb veszélyforrások és ezek elleni védekezés:

- Mozgó géprészek által okozott balesetek veszélye: burkolatok alkalmazása
- Villamos berendezések által okozott áramütés veszélye: kulccsal zárható elektromos szekrény, szabványokon alapuló elektromos tervezés.
- Egyéni védőeszközök hiányából fakadó sérülések veszélye: figyelem felhívó piktogramok elhelyezése a gépen.

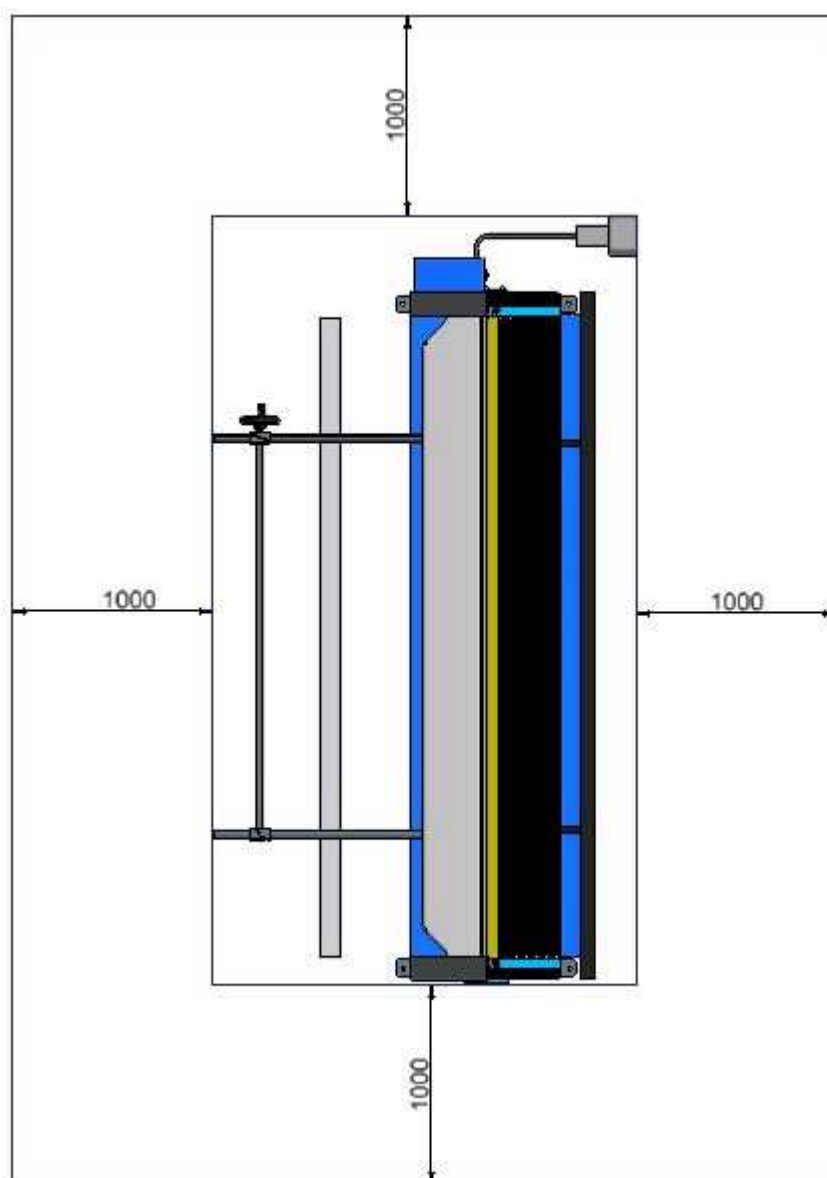
2-es ábra

A gép emelése

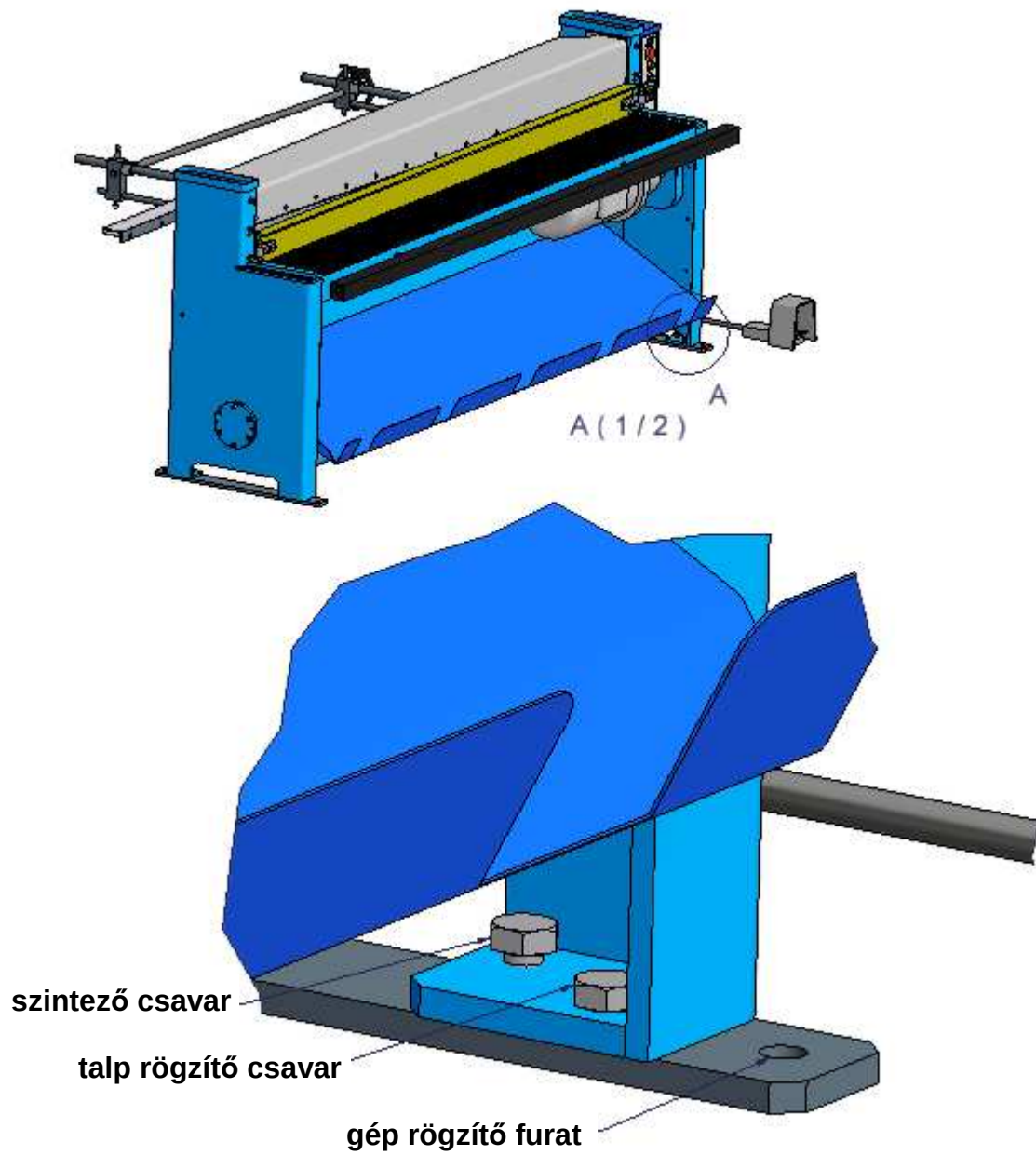


3-as ábra

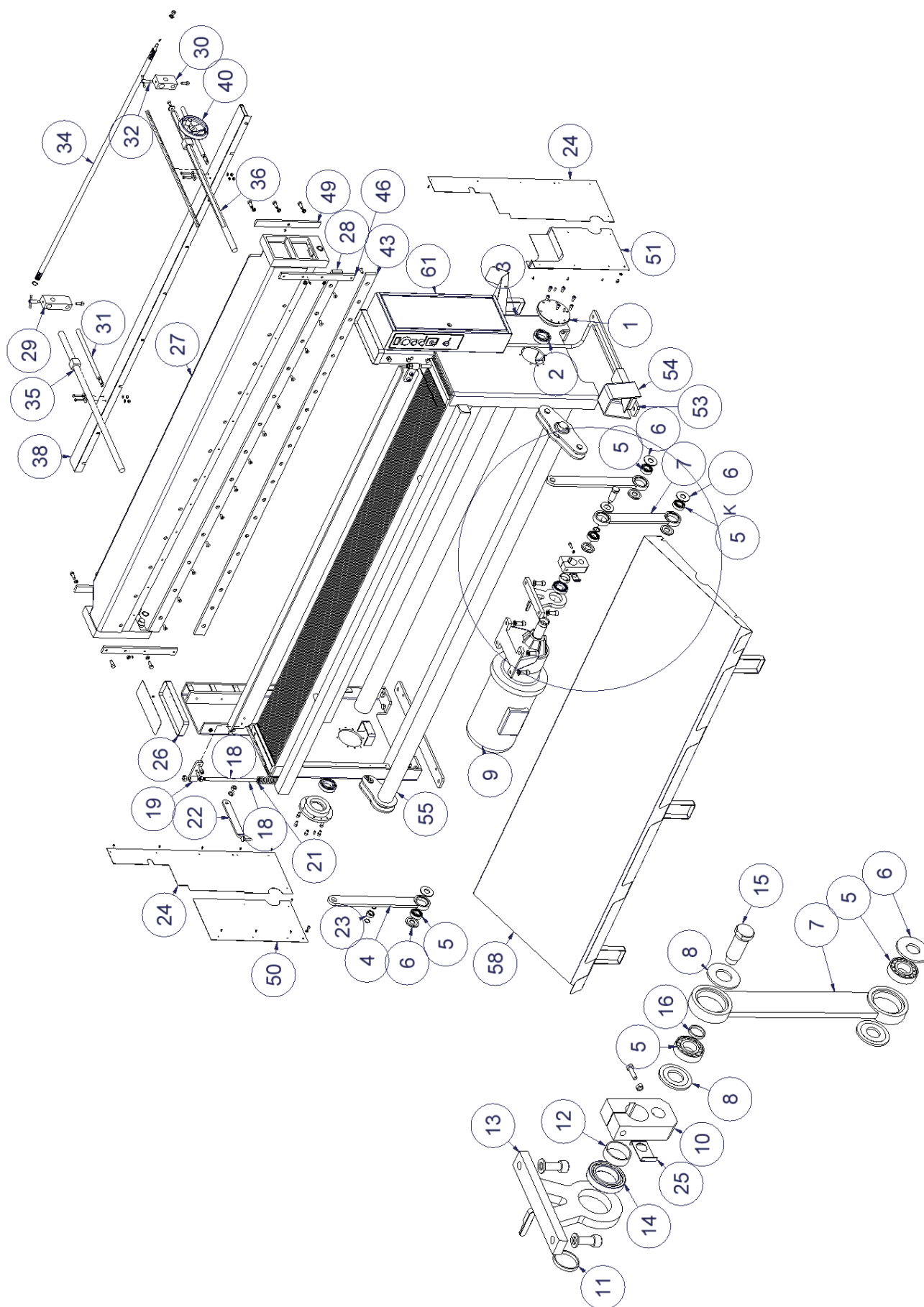
Minimális helyszükséglet



4-es ábra
A gép rögzítése



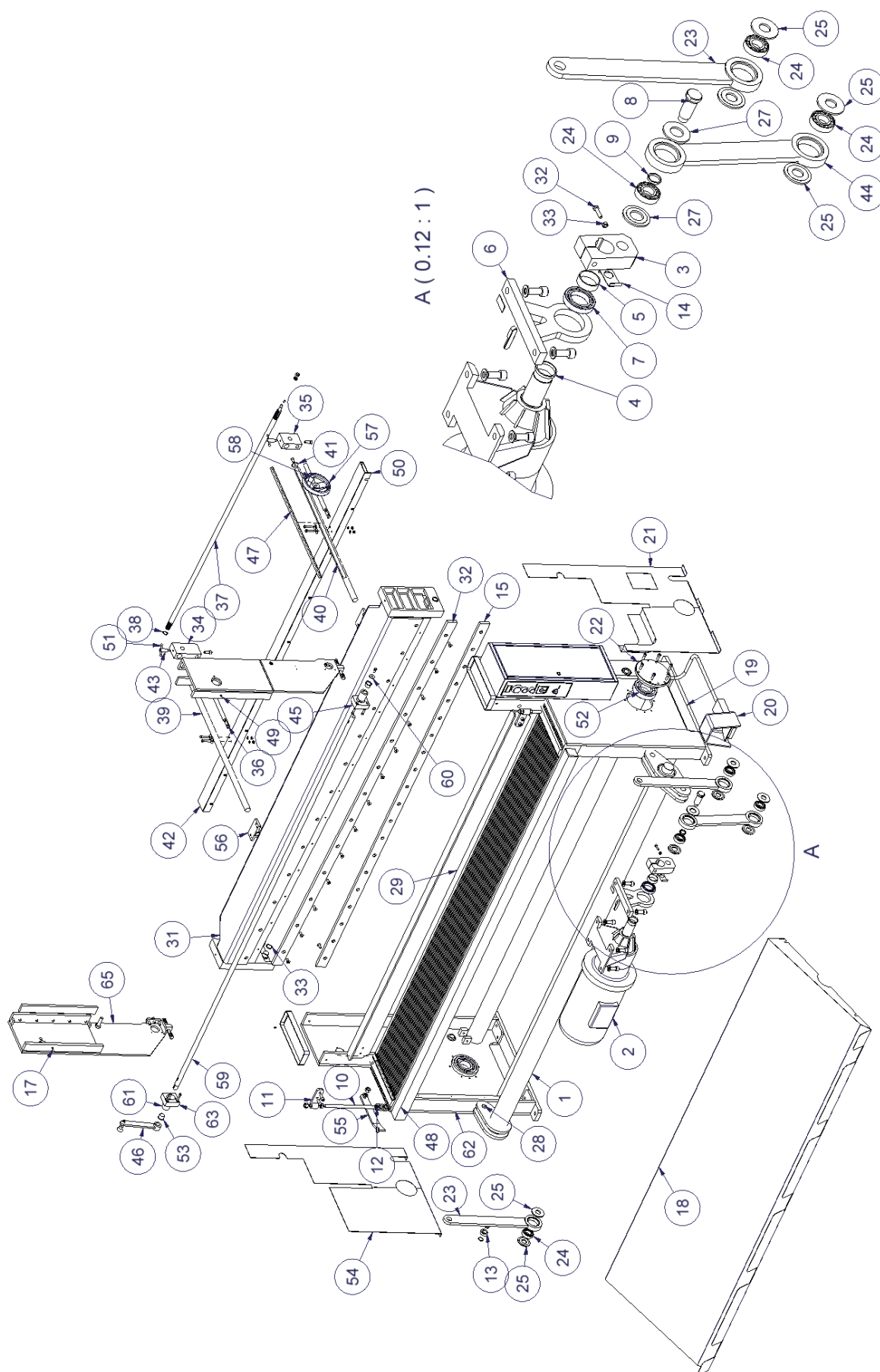
5-ös ábra XOM robbantott ábra



XOM tételjegyzék

Darabjegyzék			Darabjegyzék			Darabjegyzék		
Ssz	Db	Megnevezés	Ssz	Db	Megnevezés	Ssz	Db	Megnevezés
1	2	csapágház-oddallapban	21	2	lemezleszorító-rugo-17x6	41	1	kézikerék kar
2	2	Mélyhornyú golyóscsapagy-SKF6210	22	1	leszorító-billentő-pipa-bal-hegesztett	42	2	ütöző konzol
3	1	hegesztett alváz	23	2	leszorító-billentő-görgő	43	1	alsó penge
4	2	bal oldali húzórud	24	2	hatsó burkolat	44	2	billentő görgő csap
5	4	hengergörgős csapagy-SKF-N206	25	1	biztosító fűles alátét	45	1	leszorító-billentő-pipa-jobb-hegesztett
6	6	PA6-támasztópersely-belső átm.30	26	2	hegesztett merőeszköz tálca	46	2	hidmegvezető lécz-elülső
7	1	motor oldali-húzórud	27	1	felső híd	47	4	zsírzógomb-M6
8	2	PA6-támasztópersely belső átm.35	28	1	felső penge	48	1	hidmegvezető lécz-hátsó-bal
9	1	motor-hajtómű	29	1	ütöző-vezetőház	49	1	hidmegvezető lec-hatso-jobb
10	1	motor-hajtokar	30	1	utkozó-vezetőház-rövid	50	1	elülső burkolat-bal
11	1	távtarto persely-7mm-szeles	31	2	ütközötartó rud	51	1	elülső burkolat-jobb
12	1	távtarto persely-15mm szeles	32	2	rögzítőcsavar	52	1	elülső motor burkolat-jobb
13	1	hegesztett-motorbak	33	2	rögzítőcsavar-kézíkar	53	2	géptalp
14	1	Mélyhornyú golyóscsapagy-SKF6010	34	1	fogazott végű-ütöző-közvetítő tengely	54	1	pedál
15	1	motor-hajtokar-fejescsap	35	1	ütöző-fogasléc	55	1	közvetítőtengely
16	1	csapágytámaszto persely-35x30x5.5	36	1	ütöző-fogasléc-mérőléces	56	3	kar-összekötő csap
17	2	megvezető-persely	37	1	ütöző-axiális-lefutásgátló alátét	57	3	biztosítólemez
18	2	kiemelő csavar	38	1	aluminium zárt szelvény-80x20	58	1	gyűjtő tálca
19	2	lemezleszorító bak	39	1	ütöző lécz	59	2	lemezbevezető-tartórúd
20	1	lemez leszorító	40	1	160-as kézikerék	60	1	szögvas hegesztés
						61	1	szekrény alap

XOME robbantott ábra

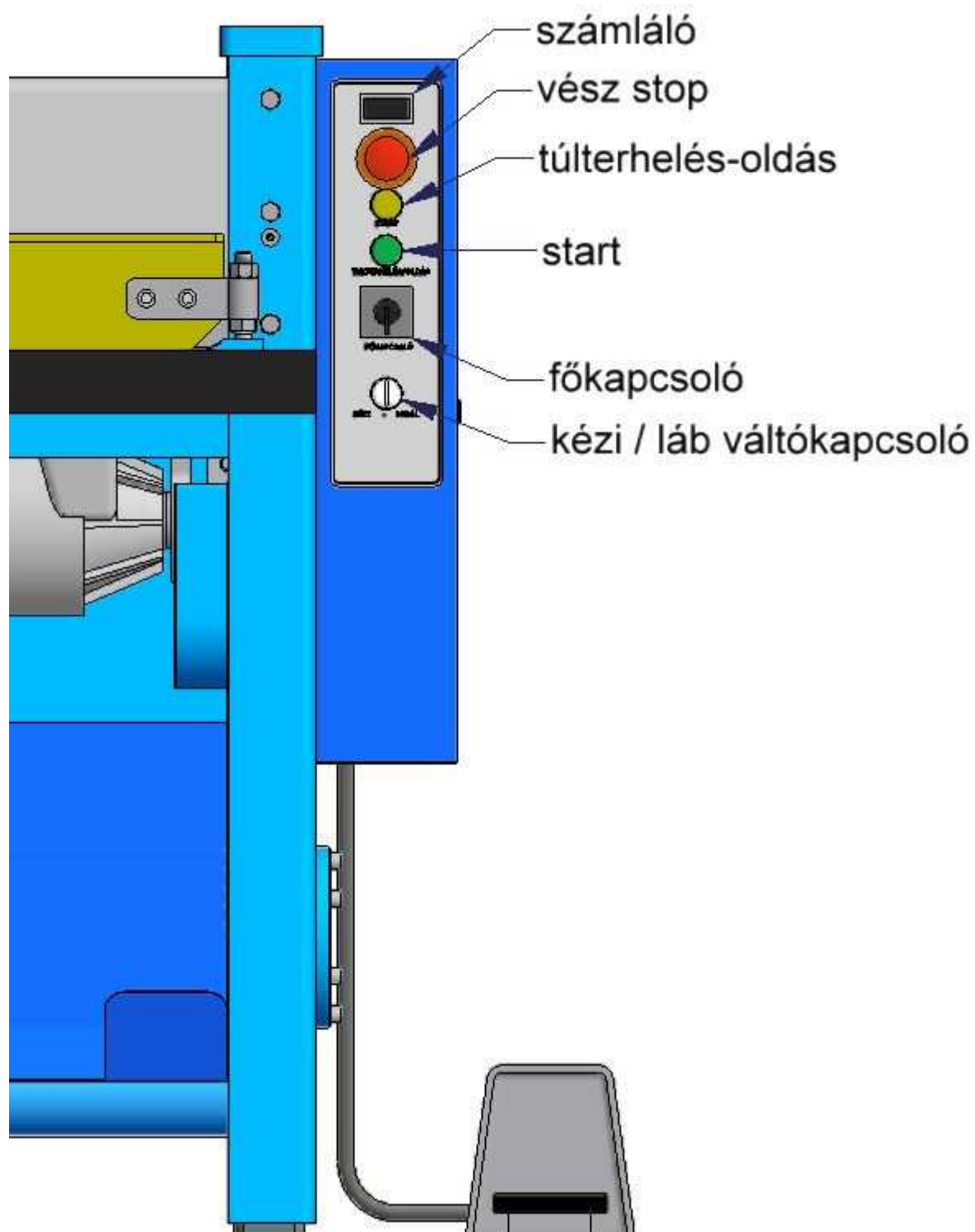


XOME tételjegyzék

Darabjegyzék			Darabjegyzék			Darabjegyzék		
Ssz	Db	Megnevezés	Ssz	Db	Megnevezés	Ssz	Db	Megnevezés
1	1	közvetítőtengely	23	2	híd felőli-húzórud	44	4	húzókar vég persely
2	1	motor-hajtómu	24	4	hengergörgős csapágy-SKF-N206	45	1	hasáb ovállal MIR
3	1	motor-hajtókar	25	6	PA6-támasztópersely-belső átm.30	46	1	hegesztett kezelő kar
4	1	távtartó persely-7mm-széles	26	1	motor oldali-húzórud	47	1	elektromos szekrény
5	1	távtartó persely-15mm széles	27	2	PA6-támasztópersely belső átm.35	48	1	kihúzható segédasztal
6	1	hegesztett-motorbak	28	3	kar-összekötő csap	49	1	M6-zsírzigomb MIR
7	1	Mélyhornyú golyóscsapágy-SKF6010	29	1	lemez leszorító-2	50	1	ütőkőző lécz
8	1	motor-hajtókar-fejecsap	30	2	hegesztett merőeszköz tálka	51	2	rögzítőcsavar-kézkar
9	1	csapágytámasztó persely-35x30x5.5	31	1	felső híd	52	2	SKF 6312 csapágy
10	2	kétmenetes orsó	32	1	felső penge	53	2	PAF 25215 P10 glyckodur persely
11	2	lemezleszorító bak	33	2	rögzítőgyűrű-tengelyhez-30x1,6	54	1	jobb old burkolat
12	2	lemezleszorító-rugó-17x6	34	1	ütőkőző-vezetőház	55	1	leszorító-billentőpipa-bal-hegesztett
13	2	leszorító-billentő-görgő	35	1	ütőkőző-vezetőház-rövid	56	2	ütőkőző konzol
14	1	biztosító füles alátét	36	2	ütőkőzőtartó rud	57	1	160-as kézikerek
15	1	alsó penge	37	1	fogazott végű-ütőkőző-közvetítő tengely	58	1	kézikerek kar
16	4	rögzítőgyűrű-tengelyhez-25x1,2	38	1	rögzítőgyűrű-tengelyhez-24x1,2	59	1	állító közvetítő tengely
17	1	zsírzigomb-M6	39	1	ütőkőző-fogaslécz	60	1	tengelyvég at
18	1	gyűjtő tálca	40	1	ütőkőző-fogaslécz-mérőléces	61	2	excenter
19	2	géptalp	41	1	ütőkőző-axiális-lefutásgátló alátét	62	1	hegesztett alváz
20	1	pedál	42	1	ütőkőző-alumínium zárt szelvény	63	1	hasáb ovállal
21	1	bal old burkolat	43	2	rögzítőcsavar	65	1	kulissza tartó heg
22	2	csapágyház-oldallapban						

6-os ábra

Elektromos szekrény



"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-9-901-96-0280

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-1-901-96-0280 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-1-901-96-0280 számú, 1996. március 29-én kiadott Vizsgálati Jegyzőkönyv 3. fejezetében felsorolt szabványoknak.

A vizsgált gép: - típusjele: **XOM**
- megnevezése: excenteres motoros 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.) MmM 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

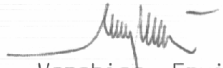
M E G F E L E L T

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. alt. u. 53
Tel.: 276-48-53


Verebics Ervin
felelős műszaki vezető