



ALTA TECNOLOGIA ITALIANA
HIGH ITALIAN TECHNOLOGY

C.B.C. S.p.A.

Via Luigi Einaudi, 3 - 42016 Guastalla (RE) - Italia

REGISTRO A.E.E. IT08020000002800

Tel. +420-602719020 - Fax +420-577131357

Návod k obsluze - Návod k obsluhu

Elektrohydraulická ohýbačka CBC MOD. OB85/SB

Výrobní číslo:

Datum prodeje:

Výrobce:

C.B.C S.p.A.

Prodejce:



Čtěte před uvedením do provozu!
Prečítajte pred uvedením do prevádzky!



ALTA TECNOLOGIA ITALIANA
HIGH ITALIAN TECHNOLOGY

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ S USTANOVENÍMI SMĚRNIC EU " STROJE "
VYHLÁSENIE O ZHODE S USTANOVENIAMI SMERNÍC EU " STROJE "

C.B.C. SpA - Via L. Einaudi, 3 - 42016 Guastalla (RE) - ITALIA

timto prohlašuje, že níže uvedený stroj
týmto vyhlasuje, že dole uvedený stroj

ELEKTROHYDRAULICKÁ OHÝBAČKA CBC MOD. OB85/SB

-

popsaný v tomto návodu k použití se shoduje s ustanoveními směrnic EU „STROJE“ 89/336/CEE, 89/392/CEE, 7323/CEE, EN 50144 D.L. 277/91 a je s něma konformní
popísaný v tomto návode k použitiu sa zhoduje s ustanoveniami smerníc EU „STROJE“ 89/336/CEE, 89/392/CEE, 7323/CEE, EN 50144 D.L. 277/91 a je s nimi konformný

Bosi Ermanno
President



1 - Dodávané sady	str. 2
1.1 Standardní verze	str. 2
1.2 Skladovací předpisy	str. 2
2 - Popis stroje	str. 3
2.0 Popis	str. 3
2.1 Technické vlastnosti	str. 3
2.2 Ohýbací kapacita	str. 3
2.3 Ohýbací kapacita při tvorbě přechodů	str. 3
2.4 Ohýbací kapacita při tvorbě hrdel a pertlů	str. 4
2.5 Popis jednotlivých částí stroje	str. 4
2.6 Příslušenství zahrnuje ve standardní výbavě stroje a další dostupné na vyžádání	str. 5
3 - Návod	str. 8
3. 1 Použití segmentů	str. 8
3. 2 Ohýbání	str. 9
3. 3 Ohýbání a tvorba přechodů u vícevrstevných Al-pex trubek	str. 11
3. 4 Tvorba hrdel a pertlů u měděných trubek	str. 12
3. 5 Bezpečnostní informace	str. 13
3. 6 Zakázané použití	str. 13
3. 7 Předpisy při likvidaci stroje	str. 14
4 - Záruční podmínky	str. 14
4.1 Údržba	str. 15
4.2 Čistota a pravidelný servis	str. 16

1 - Dodávané sady

1.1 Standardní verze pro ohýbání žíhaných měděných a vícevrstvých trubek

Ohýbačky trubek CBC mod. OB85/SB jsou dodávány společně s ohýbacími segmenty a rameny v praktickém plastovém kufříku.

VERZE	POHON	PVC KUFR	SEGMENTY	RAMENA	KG
A 10-22 COD. 9060203	.	.	12-15-18-22	10-12 14-17 18-22	
B 10-22 COD. 9060204	.	.	12-15-18-22	14-17 18-22	
C 10-26 COD. 9060212	.	.	12-15-16 18-20-22 26	10-12 14-17 18-22 26	
D 10-32 COD. 9060216	.	.	12-15-16 18-20-22 26-32	10-12 14-17 18-22 26 32	
E 16-26 COD. 9060018	.	.	16-20-26	16 20 26	
F 16-32 COD. 9060025	.	.	16-20-26-32	16 20 26 32	
G 14-32 COD. 9060030	.	.	14-16-20- 26-32	16 20 26 32	
H 3/8"-7/8" COD. 9060040	.	.	3/8"-1/2"- 5/8" 3/4"-7/8"	14-17 18-22	
I 1/4"-7/8" COD. 9060045	.	.	1/4"-5/16"- 3/8"-1/2"- 5/8" 3/4"-7/8"	10-12 14-17 18-22	

1.2 Skladovací předpisy

Ohýbací sady v kufrech musí být uloženy v suchém a bezprašném prostředí.



2 - Popis stroje

2.0 Popis

Ohýbačka OB85/SB je přenosný, lehký a velmi lehce ovladatelný stroj s otočným ohýbacím ramenem, schopný ohýbat trubky v každé pozici a také umožnit vytvoření přechodů na instalačních trubkách a hrdel na žíhaných měděných trubkách.

Tento technologicky pokročilý stroj je sestaven z baterií poháněného motoru, který pohání hydraulické čerpadlo a následně píst hřídele s odpovídajícím ohýbacím segmentem, který ohýbá trubku tlakem na ohýbací rameno. Tento technologicky pokročilý stroj udělá automaticky jeden ohýbací cyklus a otočením ovládacího knoflíku se vrátí píst automaticky do výchozí polohy.

2.1 Technické vlastnosti

Stroj s baterií:

- Hmotnost: 2,9 Kg
- Baterií poháněný motor s napětím 12V - 2.0 Ah v souladu s CEI předpisy.

Baterie:

- Napětí 12V
- Kapacita: 2,0Ah
- Hmotnost: 0,7 Kg

Rychlonabíječka k baterii:

- Napětí: 230V
- Nabíjecí čas: 50 minut
- Hmotnost: 0,4 Kg

2.2 Ohýbací kapacita

TYP OHÝBANÉ TRUBKY	Ø mm	Tloušťka stěny mm
Žíhané měděné trubky	5-22	2,5
Vícevrstvé trubky(Al-pex,MSR...)	10-32	3,0

2.3 Ohýbací kapacita při tvorbě přechodů

TYP OHÝBANÉ TRUBKY	Min. Ø mm	Max. Ø mm
Žíhané měděné trubky	16	22
Vícevrstvé trubky(Al-pex,MSR...)	16	26

2.4 Ohýbací kapacita při tvorbě hrdel a pertlů

TYP OHÝBANÉ TRUBKY	Ø mm	Tloušťka stěny mm
Žíhané měděné trubky	10-22	2,5

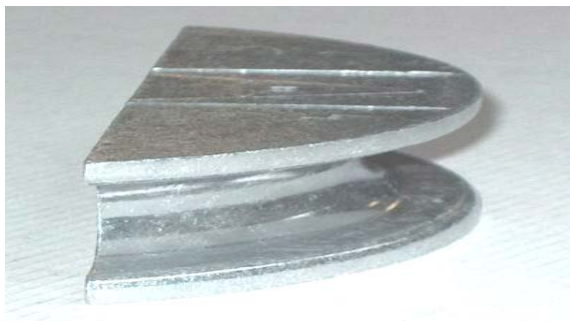
2.5 Popis jednotl. částí stroje

- A = Osazení pro ohýbací rameno
- B = Čep pro ohýbací segment
- C = Otočný ovladač zpátečního chodu (RETURN)
- D = Spínač
- E = Batérie



2.6 Příslušenství zahrnuto ve standardní výbavě stroje a další dostupné na vyžádání

2.6.1 Ohýbací segmenty



Materiál: Pod tlakem litý hliník.

Označení vnějšího rozměru ohýbané trubky na každém segmentu v mm/inches. Dodávané Ø:5-6-8-10-12-14-15-16-17-18-20-22-24-26-32 mm.

1/4"-5/16"-3/8"-1/2"-5/8"-3/4"-7/8".



2.6.2 Ohýbací ramena



Materiál: Ocelová pásovina s hliníkovými smýkadly na ocelových čepech.

Dodávané dimenze v mm:

10-12

14-17

18-22

26

32

2.6.3 Příslušenství pro tvorbu přechodů



Materiál: Ohýbací segment z tvrzeného hliníku, ohýbací rameno z nerezové ocele s hliníkovými smýkadly na ocelových čepech.

Dodávané Ø:16-18-20-22-26

K dispozici jsou volitelné sady v kufru se 3 průměry (16-20-26, 16-18-20, 18-20-26)

2.6.4 Příslušenství k tvorbě hrdel a pertlů



Materiál: Kalená ocel.

Dodávané sady Ømm:

10-12-14-16-18-20-22

10-12-15-16-18-20-22

1/4"-1/2"- 5/8"-7/8"

K dispozici jsou volitelné sady v kufříku

2.6.5 Vyhrdlovací hlavy



Materiál: Kalená ocel.

Označení rozměru vyhrdlované trubky na každém segmentu v mm/inches.

Dodávané Ømm :10-12-14-15-16-18-20-22

1/4"-5/16"-3/8"-1/2"-5/8"-3/4"-7/8".

2.6.6 Pertlovací hlavy 45°



Materiál: Kalená ocel.

Univerzální pertlovací hlava 45°
pro všechny Ø.

Je nezbytná k použití pro všechny průměry před začátkem každého vyhrdlování i 90° pertlování !!!

2. Pertlovací hlavy ploché 90°

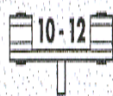


Materiál: Kalená ocel

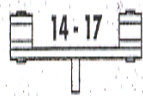
Univerzální pertlovací hlava 90°
pro všechny Ø.

3 NÁVOD K POUŽITÍ STROJE

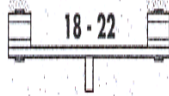
3.1 Použití příslušných ohýbacích ramen



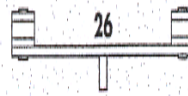
Ø Forme - Formers
 Formen - Formes - Formas
 5 - 6 - 8 - 10 - 12
 1/4" - 5/16" - 3/8"



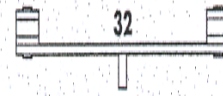
Ø Forme - Formers
 Formen - Formes - Formas
 10 - 12 - 14 - 15 - 16 - 17
 3/8" - 1/2" - 5/8"



Ø Forme - Formers
 Formen - Formes - Formas
 18 - 20 - 22 - 24
 3/4" - 7/8"



Ø Forme - Formers
 Formen - Formes - Formas
 26



Ø Forme - Formers
 Formen - Formes - Formas
 32

Vždy používejte ohýbací segmenty a ohýbací ramena podle údajů daných ve výše uvedeném schématu.



3.2 OHÝBÁNÍ



Vložte ohýbací rameno s čepem do odpovídající pozice dle obrázku.

POZOR:

Ohýbací rameno musí odpovídat zvolenému ohýbacímu segmentu a průměru ohýbané trubky.

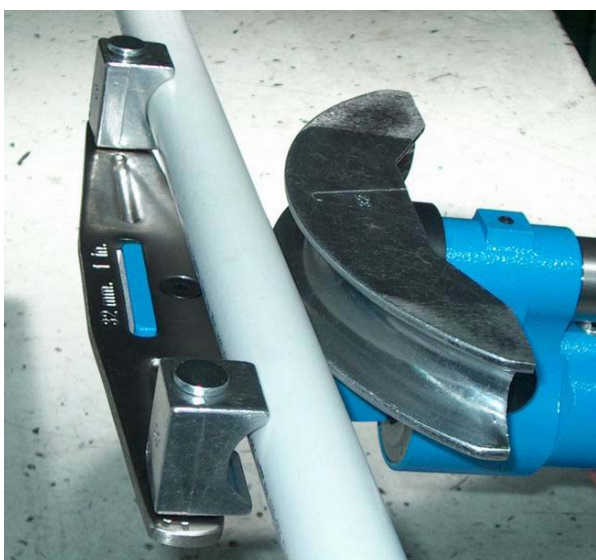
www.nipo.cz
NIPO
www.nipo.sk



Vložte (nasad'te) ohýbací segment do odpovídající pozice na hřidel pístu dle obrázku.

POZOR:

Ohýbací segment musí odpovídat zvolenému průměru ohýbané trubky.



Vložte ohýbanou trubku do ohýbacího ramena, do pozice dle obrázku. Střed předpokládaného ohybu na trubce musí být umístěn na střed ohýbacího segmentu.



Otočte knoflíkem zpátečního chodu do krajní polohy vpravo(ke spoušti) a spustíte motor tlačítkem spouště.Proces ohýbání je započat.Po dosažení odpovídajícího úhlu ohybu uvolněte spouštěcí tlačítko a stroj vypne.Maximální úhel ohybu je 90°.
Otočte knoflíkem zpátečního chodu do krajní polohy vlevo(k ohýbané trubce),píst hřídele s ohýbacím segmentem se vrátí zpět do výchozí polohy.Výjmete ohlou trubku a pokračujte dle popisu v dalších ohybech.

www.nipo.cz

www.nipo.sk

3.3 Ohýbání a tvorba přechodů u vícevrstevných plastohliníkových(Al-pex) trubek

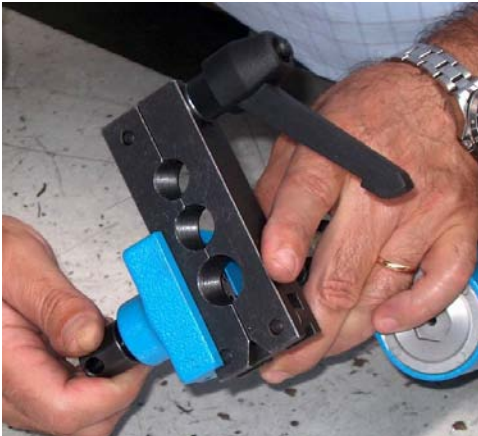


Vložte požadované ohýbací rameno a ohýbací segment pro tvorbu přechodů (overrunning) dle obrázku. Následně vložte ohýbanou trubku pro přechod mezi ohýbací rameno a ohýbací segment s pozorností na skutečnost, že je vložena odpovídající dimenze trubky s dimenzí ohýbacích segmentů.

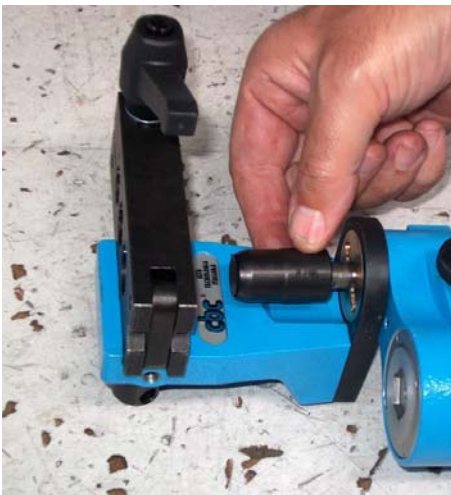


Otočte knoflíkem zpátečního chodu do krajní polohy vpravo(ke spoušti) a spustíte motor tlačítkem spouště. Proces tvorby přechodu je započat. Po dosažení odpovídajících krajních poloh uvolněte spouštěcí tlačítko a stroj vypne. Otočte knoflíkem zpátečního chodu do krajní polohy vlevo(k ohýbané trubce), píst hřídele s ohýbacím segmentem se vrátí zpět do výchozí polohy. Výmnete vytvořený přechod a pokračujte dle popisu v dalších ohybech.

3.4 Tvorba hrdel a pertlů u měděných trubek



Vložte přípravek k rozšiřování(vyhrdlování) Cu trubek dle požadovaného průměru vyhrdlované trubky a z druhé strany osazení jej zajistěte přiloženým šroubem do osazení pro ohýbací rameno stroje.



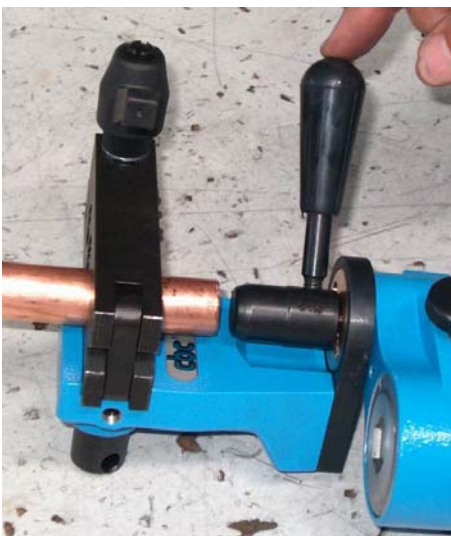
Nasad'te příslušnou dimenzi vyhrdlovací hlavy na čep hřídele pístu. Doporučujeme před vyhrdlováním použít nejdříve k lepšímu vystředění univerzální pertlovací hlavu 45° a udělat lehký náběh pro vyhrdlovací hlavu.

Vyhrdlení:

Vložte požadovanou trubku k vyhrdlení do příslušného otvoru přípravku s přesahem odpovídajícím délce vyhrdlení podle označení na vyhrdlovací hlavě a zafixujte ji fixačním šroubem. Vyhrdlovací hlavu zafixujte fixačním ramenem se šroubem. Otočte knoflíkem zpátečního chodu do krajní polohy vpravo(ke spoušti) a spustíte motor tlačítkem spouště. Proces vyhrdlování je započat. Po dosažení odpovídající délky hrdla uvolněte spouštěcí tlačítko a stroj vypne. Otočte knoflíkem zpátečního chodu do krajní polohy vlevo(k hrdlu), lehce pootočte ramenem vyhrdlovací hlavy, píst hřídele s hlavou se vrátí zpět do výchozí polohy. Výměte vyhrdlenou trubku a pokračujte dle popisu v dalších úkonech.

Pertlování:

Dle předchozího popisu použijte nejdříve univerzální pertlovací hlavu 45° na prvotní rozšíření a proces opakujte s použitím ploché univerzální pertlovací hlavy 90°



3.5 Varování před nebezpečím

- Úroveň vibrací je téměř nulová.
- Hladina hluku je pod 85 dBA (Nicméně pro uživatele vystavující se hluku stroje je doporučeno používat sluchátka nebo ušní ucpávky pro uchránění sluchu).
- Před použitím se ujistěte, že není stroj poškozen.
- Před zapojením zásuvky si ověřte, jestli elektrické napětí zásuvky odpovídá elektrickému napětí nabíječe akumulátoru.
- Neužívejte stroj ve vlhkém prostředí.
- Během použití se vyvarujte jakémukoliv kontaktu s objekty znečištěnými pískem.
- Nenoste volný plandavý oděv.
- Udržujte si vlasy krátké a v pořádku.
- Nezvedejte stroj za kabel.
- Před prací se strojem se ujistěte, že trubka a segmenty jsou na správném místě.
- Stroj smí být opravován výhradně zkušenými a kvalifikovanými lidmi.
- Před používáním si ověřte, zda jsou všechny nástroje v perfektním stavu bez jakýchkoliv deformací nebo pokrčení.
- Stroj smí být ovládán a užíván jen jedním uživatelem, proto držte každou osobu, která chce vidět ohýbací proces závod, dále od stroje.
- Vždy užívejte rukavice a ochranné brýle.
- Nepouštějte ke stroji děti.
- Kmitání: zrychlení $A_w(m/s^2) = 0,68$.

3.6 Nedovolené použití

- Užívat stroj jinými způsoby než těmi, které jsou uvedeny v bodě 3.
- Používat jiná vybavení než ta, která jsou uvedeny v bodě 2.6.

3.7 Odstavení z provozu

3.7.1

Je nezbytné demontovat stroj oddělováním kovových částí podle typu materiálu (železo, hliník, mosaz, atd..). Není nutné obnovovat maziva, i když jich je velmi malé množství.

3.7.2

Všechny kovové části mohou být adresovány slévárnám. Elektrické části složené z kovů a plastů mohou být adresovány schváleným sběrným službám a dvorům.

3.7.3.



Tenhle produkt je v souladu s EU 2002/96/EC směrnicí. Symbol přeškrtnutého odpadkového koše umístěný na nástroji znamená, že na konci jeho "životnosti" musí být produkt přemístěn do odděleného sběrného centra pro elektrické a elektronické nástroje nebo být vrácen prodávajícímu při koupi nového, ekvivalentního vybavení. Důvodem je oddělení produktu od domácího odpadu.

Uživatel je odpovědný za přenos nástroje na konci jeho "životnosti" do příslušných sběrných struktur. Je nutné poslat již nepoužívaný stroj k recyklaci, k opravě a dispozici slučitelně s životním prostředím. Správně tříděný odpad přispívá k zlepšení životního prostředí a zároveň nám může pomoci vyhnout se špatnému životnímu prostředí a jeho zdravotním důsledkům. A to podpoříte recyklací komponentní části produktu.

Bližší informace o dostupných sběrných dvorech, obrátte se na místní službu likvidace odpadu.

4 - Záruka

Tento stroj je krytý zárukou 24 měsíců od data zakoupení a během této doby jsou zde obsaženy všechny poruchové stavy způsobené výrobou z důvodu výrobního selhání nebo vady materiálu, která musí být rozpoznána našim pracovním personálem. Poté má kupec právo požadovat náhradu vadných částí kromě dopravy a balících výdajů, které jsou na jeho náklady. Elektrické části, manipulace nebo opravy provedené třetí osobou jsou vyjmuty ze záručních podmínek stejně jako špatné používání nebo jakékoliv jiné poškození způsobené pády nebo nespolutpracováním s příručkou a předpisy pro údržbu. Části poškozené běžným opotřebením, například jako síťový kabel, jsou vyjmuty ze záručních podmínek. V každém případě je náhrada stroje vyloučena.

Důležité: Záruka začíná platit dnem nákupu a je platná jestliže je vyplněna související záruční karta společně s prodejním dokladem.

4.1 Údržba

Nepřehlédnout: Stroj může být opravován pouze našim technickým personálem.

Aby jste vůbec někdy mohli mít účinnou, dokonale fungující ohýbačku, navrhujeme náš následující servis údržby (PMS).

PMS je servis údržby po zaplacení, který může být proveden na všech strojích každé dva roky. Zákazník nám smí poslat jeho stroj abychom provedli plánovaný diagnostický program po dvou letech od data zakoupení a potom ve lhůtě každé dva roky.

PMS zahrnuje rozebrání, nahrazení všech částí opotřebovaného předmětu, vyčištění ohýbačky, montáž a finální testy.

Na konci bude vydána krátká zpráva, na které bude uvedeno datum další PMS prohlídky.

Pokud je nutné nahradit nějaké součásti, které nejsou uvedeny v PMS během generální prohlídky, zákazník bude kontaktován za účelem detailního projednání přibližné ceny opravy.

4.2 - Čištění

Důležité: Před provedením jakéhokoliv zásahu na stroji nezapomeneme odpojit baterii.

K vyčištění stroje nikdy nepoužívejte tekutiny.

4.2.1

Po použití ohýbačku a nástroje pečlivě očistěte čistým a suchým kusem látky.

4.2.2

Ujistěte se vždy, jeli kabel v perfektním stavu aby jste se vyhnuly jakýmkoliv záhybům nebo roztahování, které by mohly přerušit vnitřní spojení. V případě spojení sítě s prodlužovacími kabely je nezbytné, aby byly dost dlouhé aby se vyhnuly náhlému snížení napětí.

4.2.3

Během používání se opotřebovávají uhlíkové kartáče a proto musí být často kontrolovány abychom se ujistili, že mohou volně pohybovat posuvnými vodičky bez zavírání se a že mají dobrý kontakt s konektorem.

Uhlíkový kartáč by měl být nahrazen, pokud je jeho jedna třetina opotřebovaná.

K získání nejlepších výkonů, doporučujeme používat vždy originální kartáče.

