

Všeobecný návod k obsluze a údržbě **obuvnických opravárenských strojů.**

Instalace, uvedení do provozu, obsluha a údržba

A. Instalace

- 1.** Stroj musí mít pevné stanoviště. Případné nerovnosti podlahy je třeba dokonale vyrovnat plstí nebo gumou, jinak by se mohly vyskytnout rušivé zvuky.
- 2.** Stroj není nutno přišroubovat. Mezi strojem a stěnou by měl být aspoň 10cm odstup, aby mohl vzduch unikat bez překážek.
- 3.** Zásuvka pro stroj musí být instalována tak, aby bylo možno v případě ohrožení okamžitě zástrčku ze zásuvky vytáhnout. Nejlepší místo pro zásuvku je vedle stroje nebo nad ním.
- 4.** Pracovní výška strojů je konstruována pro středně velké osoby, asi 165cm vysoké. Pro vyšší osoby je třeba podle tělesné výšky stroj vypočítat, pro menší osoby je třeba před stroj položit např. laťový rošt.

B. Uvedení do provozu

1. Před vložením zástrčky do zásuvky je třeba zkontrolovat napětí. Údaje o elektrické energii jsou uvedeny na typovém štítku stroje. Ve standardním provedení se stroje dodávají s motory na 380V/50Hz - třífázové a 230V/50Hz – jednofázové.

2. U strojů v provedení s třífázovými motory (380V) je nutné zkontrolovat směr otáčení. Po připojení k síti stroj zapněte. Směr otáčení zkoušejte na leštících/voskovacích kotoučích nebo případně na frézách. Kotouče se otáčejí směrem k obsluze. V případě opačného směru otáčení je třeba v zásuvce proměnit dvě libovolné fáze. Nesmí to být nulový nebo ochranný vodič. Tyto práce by měl provádět kvalifikovaný elektrikář.

C. Obsluha

POZOR! Vždy dbejte na to, aby byl stroj při výměně (např. při výměně brusných pásů, kloboučku čelního kuželu, potahu smirkovací podušky atd.) vypnut!

1. Brusné pásy (nekonečné)

- Při mechanickém měnění pásu zatáhněte napínací páku.
- Sejměte pásy z motorového a kontaktního kotouče.
- Nové pásy nasadte v opačném pořadí a dbejte na to, aby běžaly ve správném směru podle směru šipky uvedené na vnitřní straně pásů-
- Odtáhněte napínací páku a tím spustíte čelní obložení.
- Zapněte stroj
- Zkontrolujte, zda pás běhá čistě přes kontaktní kotouč (pás musí být s kontaktním kotoučem v rovině)
- Při nečistém běhu seřídte pomocí nastavovacího zařízení za běhu pásu.
- U některých typů strojů se na zadních hřídelích brusných pásů nacházejí stavitelné stěrače. Co možná nejtěsnějším nastavením těchto stěračů zabráníte usazování částecek brusného prachu na kotouči.

2. Kužel na fronty podpatků

- Kužel na fronty podpatků je připevněn na bajonetovém uzávěru a v normálním provedení se dodává s levotočivým závitem.
- Při výměně kloboučku frontového kuželu přidrže upínač frontového kuželu trnem o průměru 6 mm. Otáčením ve směru chodu sejměte bajonetový uzávěr s kuželem na fronty podpatků z hřídele.
- Frontový kužel odšroubujte ze šroubu. Vyměňte klobouček frontového kuželu. Podle téhož postupu v opačném pořadí namontujte frontový kužel.

3. Obrušovací stroj půd podešví (pemzovačka)

- Motor i pemzovačka sama jsou otočné, umožňují tak optimální pracovní polohu»
- Pemzovačka se nalézá také na bajonetovém uzávěru a při výměně pemzovací podušky se postupuje stejně jako při výměně kuželu na fronty podpatků.

4. Fréza na podpatky

Fréza na podpatky je vybavena vodícím zvonem a během chodu ji lze nastavit na požadovanou šířku. Je vybavena pevným vedením hran s jemným nastavením.

- Před výměnou frézy na podpatky je třeba sejmout vedení hran. Šroub frézy uvolňujte ve směru hodinových ručiček za současného přidržování hřídele. /Levotočivý závit/.

- Vyjměte frézu.

5. Fréza na podešve

- Fréza na podešve je vybavena bajonetovým uzávěrem, rozpěrným kotoučem, frézou, vodícím kotoučem frézy a šroubem frézy.

- Výměna frézy na podešve: otáčením ve směru broušení uvolníme bajonetový uzávěr, uvolníme šroub frézy a frézu vyměníme, pak otáčením proti směru chodu nasadíme bajonetový uzávěr.

6. Revolverová fréza

- Revolverová fréza je vybavena frézou na podpatky, frézou na podešve s bajonetovým uzávěrem a pěti pevnými frézami na podešve.
- Vzhledem k samostatným hnacím motorům lze frézy na podpatky a na podešve nasadit odděleně. Přepínání fréz na podpatky ručně během chodu trhavým přitažením dopředu až do zasunutí.
- Výměna fréz na podpatky a podešve je stejná jako pod body 4. a 5

7. Frézy

- Stroje se podle objednávky dodávají s různými doplňky.

Dobroušení fréz:

- Vodicí šroub se uvolněním šroubu s vnitřním šestihranem nastaví tak, aby při broušení ozubené příruby vznikl správný úhel řezu k brusnému kotouči frézy.

8. Leštění

- Výběr z požadovaných leštících přístrojů se provádí sepnutím rukojeťového kříže. Výměnu leštících hřídelí lze provést během chodu.
- Výměna kartáčů: uvolnit šrouby s vnitřním šestihranem a přístroje stáhnout z hřídele.

9. Odvod prachu / Filtrování

- Mechanické klapky na odvod prachu otevíráme a uzavíráme klapkou.
- K soustředění sacího výkonu lze otevřít i jen jednu klapku. Zařízení na odvod prachu je konstruováno tak, že se odsává jen jemný prach a hrubý prach padá do sběrné bedny na hrubý prach. Toto uspořádání má tu výhodu, že filtr není zatěžován hrubým prachem a dokáže déle propouštět vzduch. Vytřepávací zařízení na filtr používejte často, aby byl zaručen dobrý výkon odsávání volnými plochami filtru.
- Během mechanické obsluhy vytřepávacího zařízení uvolněním a napnutím vlečného lanka je bezpodmínečně nutno vypnout odsávání.

10. Revolverový přístroj na leštění řezů

- Přístroj RS je vybaven pevným leštícím kolečkem
Leštící kolečko lze přepínat za chodu trhavým přitažením dopředu až na zasunutí.
- Výměna leštícího kolečka.
- Pomocí trnu o průměru 6 mm otáčejte šroubem frézy ve směru hodinových ručiček /levotočivý závit/, zároveň přidržujte hřídel.
- Vyjměte leštící kolečko.

11. Brusný pás na krycí plátky (příštipky)

- Brusný pás na krycí plátky sestává z gumové kladky a ze zadní vratné kladky. Uvolněním zadní vratné kladky lze brusný pás sejmout.
- Brusný pás se nastavuje stavěcím šroubem tak, aby končil stejně s levou stranou kladky.
- Potřebná šířka pásu se nastaví pomocí stavitelného zvonu povolením stavěcího šroubu.

D. Údržba

1. Brusné pásy

- Při delší přestávce stroje (např. po skončení pracovní doby nebo přes víkend) doporučujeme brusné pásy uvolnit, aby podložka brusného kotouče neztratila svůj kulatý tvar.

2. Frézy

- U fréz pro jednotlivé frézy namontované na navlékací objímce a snadno vyměnitelné vzhledem k bajonetovému uzávěru se kónická frézová hřídel snadno namaže, aby frézovací hlavy neuvízly.

- Zahřátí (i na vysokou teplotu) frézovacích ložisek při vysokých otáčkách je normální.

- Některé stroje jsou konstruovány tak, že údržba ložisek (mazání) není nutná.

3. Odvod prachu

- Před čištěním sběrných beden vypněte odsávač.
- U beden na jemný prach, které je třeba podle pracovní zátěže včas vyprazdňovat, dbejte pečlivě na to, aby po zasunutí byla bedna přestavěním výstředné páky zase vtlačena nahoru do těsnění, jinak by prach unikl ze stroje.
- Jelikož filtry během doby vinou chemických součástí brusných materiálů zplstnatí, doporučujeme je vyměnit po 3 - 5 letech.
- Doporučujeme, abyste stroj občas vysávali.

E. Protipožární bezpečnostní opatření

- Začnou-li při broušení kovových částí létat jiskry, je třeba okamžitě zavřít klapky na odvod prachu.
- Okamžitě vypnout odsávání.
- Tato opatření jsou velmi důležité, zabraňují vzniku požáru uvnitř stroje, který by odlétávání jisker mohlo případně vyvolat.
- Je důležité co možná nejčastěji vyprazdňovat bedny na jemný prach, protože plné krabice s jemným prachem by mohly způsobit rozšíření případného požáru.

Vznik požáru

- Dojde-li i přes shora uvedené bezpečnostní opatření k požáru, je třeba okamžitě přistoupit k těmto opatřením:
 - okamžitě vypnout motor odsávače
 - vytáhnout zástrčku ze zásuvky
 - zavřít klapky odvodu prachu
 - použít hasicí přístroj
 - v žádném případě nevyjímat bedny s jemným prachem
 - zabránit přístupu vzduchu

F. Pokyny k odstranění poruch

1. Odvod prachu

- Zvíření prachu, bedna na jemný prach je špatně zavedena, netěsní.
- Netěsný filtr.
- Filtr se uvolnil z nátrubku.
- Při snižování výkonnosti odsávání vícekrát a častěji obsloužit vytřepávací zařízení.
- Kontrolovat, zda bedny na jemný prach nejsou přeplněny. Zabránit přeplnění beden na jemný prach, jinak padá prach z filtru do dutiny beden a je třeba je čistit.

2. Pemzovačka

- Při výměně potahu smirkovací podušky dochází k neklidnému chodu. Citlivým přitažením potahu smirkovací podušky lze chod vyrovnat.

3. Lešticí jednotka:

- Kartáče je třeba pravidelně vyměňovat, jinak mají sklony se nerovnoměrně opotřebovávat, což může vést k vibracím, šelestím a nepravidelnému chodu stroje.

4. Brusné pásy

- Brusný prach usazený na obvodu kontaktního kotouče pravidelně odstraňujte, jinak by mohl vést k nepravidelnému chodu.

5. Pomoc našich zákazníků

- Vyvstanou-li u našich zákazníků problémy, jež nelze vyřešit s pomocí návodu k obsluze, obraťte se laskavě přímo na nás. Popište nám detailně své problémy, udejte typ a číslo stroje.

- Při pečlivém dodržování tohoto návodu k obsluze budete i vy se svým strojem dlouho spokojeni.

BOTASERVIS s.r.o.

Dělnická 582

Vizovice 763 12

CZECH REPUBLIC

Tel./Fax: +420 577 454 404

E-mail: botaservis@botaservis.cz

WEB: www.botaservis.cz