

MANUÁL
DIELENSKÝ LIS 6000 kg
Katalogové číslo: 886154



Obsah

1 BEZPEČNOSTNÉ POKYNY	3
2 Montáž	3
3 OBSLUHA	4
3-1 Lisovanie.....	4
4 ÚDRŽBA.....	4
4-1 Plnenie hydraulickým olejom	4
4-2 Odvzdušňovanie	5
5 LIKVIDÁCIA.....	5
6 NÁKRES	6
6-1 Rozložený	6
6-2 Komplet zložený	7
7 ZOZNAM SÚČIASTOK	7

Manutan s.r.o.

Provozní 5493/5, 722 00 Ostrava-Třebovice, Česká republika

Tel.: 800 24 24 24

Fax: 800 10 06 28

e- mail: prodej@manutan.cz

www.manutan.cz



All you need. **With love.**

BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

- Pred uvedením do prevádzky skontrolujte prístroj či je kompletný, funkčný a či dobre tesní!
- Nikdy nespúšťajte prístroj, ktorý je chybný a nefunguje správne! Kontaktujte výrobcu alebo si prístroj dajte skontrolovať kvalifikovanému mechanikovi.
- Pracujte vždy obozretne a s potrebnou pozornosťou!
- V žiadnom prípade nepoužívajte nadmernú silu!
- Lis pevne priskrutkujte na stabilný a vodorovný podklad, ktorý vyhovuje hmotnosti lisu a lisovaných dielov.
- Pri všetkých prácach používajte vždy zodpovedajúce ochranné vybavenie ako napríklad ochranu sluchu, pracovné rukavice a obuv, ochranné okuliare atď.
- Rovnako pri všetkých prácach nenoste žiadny voľný odev alebo šperky, ak máte dlhé vlasy, noste sieťku na vlasy. Toto všetko by sa mohlo navinúť na pohyblivé časti a spôsobiť zranenia.
- Dávajte pozor na to, aby sa pri lisovacom procese nikdy nemohla žiadna časť tela dostať do lisu.
- Deti a nepovolané tretie osoby vykážite z priestoru okolo dielenského lisu.
- Maximálny lisovací tlak tohto lisu je 6000 kg.

Montáž

- Skontrolujte všetky dodané súčiastky podľa zoznamu (kap.7).
- Pri ďalších montážnych krokoch utiahnite skrutkové spoje iba ľahko, pokiaľ nebude dielenský lis úplne zostavený. Pri montáži postupujte vždy podľa znázorňujúceho nákresu.
- Pripojte priečnu hradu hlavy medzi štyri podpery a spojte ich dvomi skrutkami M12x35 (A) a dvomi maticami M12 (E).
- Podpery spojte pomocou dvoch skrutiek M12x100 (B) a dvoch matíc M12 (E) so štyrmi uholníkovými rámami a hornou priečnou výstuhou.
- Pevne priskrutkujte dolnú priečnu výstuhu štyrmi skrutkami M10x16 (C) a štyrmi maticami M10 (F) vo vnútri štyroch uholníkových rámov.
- Zdola vsuňte lisovací rám a zabezpečte ho obidvomi aretovacími kolíkmi.
- Pripojte rozperu dolu vo vnútri rámu a utiahnite ju štyrmi skrutkami M10x16 (C) a štyrmi maticami M10 (F).
- Dolu na rám lisu pevne priskrutkujte obidva podstavce. Použite na to zvyšné štyri skrutky M10x16 (C) a štyri matice M10 (F).
- Založte dve skrutky M6x35 (D) do horných otvorov podpier a naskrutkujte z opačnej strany dve matice M6 (H).
- Pomocou pravého uhla vycentrujte priečnu hradu hlavy s rámom.
- **Teraz pevne utiahnite všetky založené skrutky a matice!**
- Zaveste hore dve pružiny na skrutky M6x35 (D).
- Obidve spojovacie skrutky s okom pretiahnite cez vonkajšie otvory platničky zdvíhacieho valca a priskrutkujte z opačnej strany dve skrutky M8 (G).

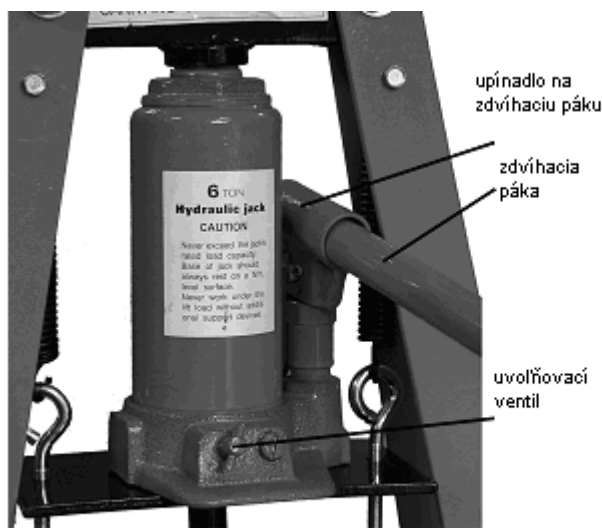
- Teraz zdvihnite platničku zdvíhacieho valca na spodok lisu a zaveste obidve spojovacie skrutky s okom na konce pružín.
- Nasadte zdvíhací valec na platničku, zasunte piest zdvíhacieho valca a upevnite do upínadla na to určeného.
- Aby sa zdvih pružiny lisu zmenil, patrične dojustujte dve matice M8 (G) na obidvoch spojovacích skrutkách s okom.

OBSLUHA

- Pomocou prestavovacích kolíkov sa môže rám lisu posúvať ľubovoľne smerom nahor alebo nadol.

LISOVANIE

- Zasuňte predný koniec zdvíhacej páky do uvoľňovacieho ventilu a otáčajte v smere hodinových ručičiek. Tým sa ventil uzavrie a lisovací proces sa môže naštartovať.
- Teraz zasunúť zdvíhaciu páku do jej upínadla a pohybuje ňou hore – dolu. Tým sa dá do pohybu kompletná hydraulická jednotka.
- Po zlisovaní zasunúť predný koniec zdvíhacej páky znovu do uvoľňovacieho ventilu a otáčajte proti smeru hodinových ručičiek. Teraz sa hydraulická jednotka opäť spustí.



Obr.1

ÚDRŽBA

PLNENIE HYDRAULICKÝM OLEJOM

- Otáčajte uvoľňovacím ventilom (18) proti smeru hodinových ručičiek, až kým nie je piest zdvíhacieho valca úplne spustený.

- Odstráňte olejovú zátku, ktorá sa nachádza na zadnej strane zdvíhacieho valca. Naplňte ho teraz vhodným hydraulickým olejom. Naplňte olej po spodnú hranu plniaceho otvoru.

ODVZDUŠŇOVANIE

Ak už hydraulický valec nepracuje efektívne, môže byť príčinou vzduch, ktorý sa dostal do systému. Aby ste vzduch zo systému odstránili, dodržujte nasledujúci postup.

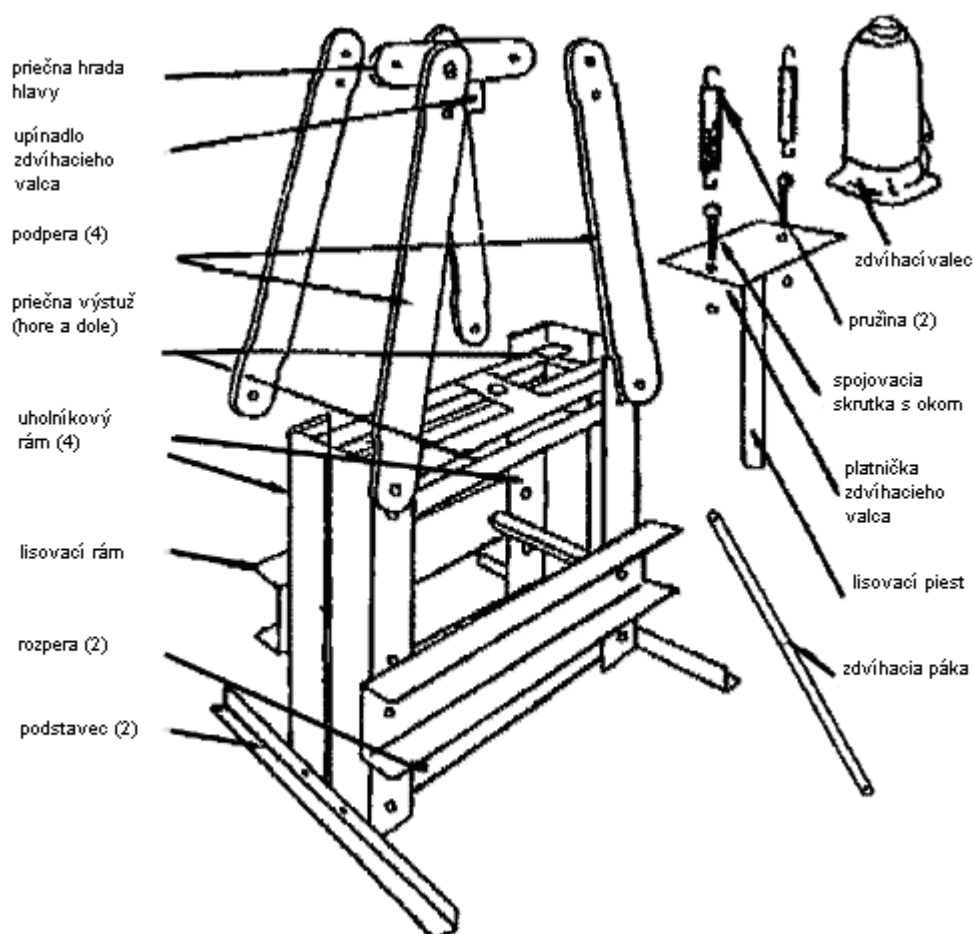
- Dajte pozor na to, aby nebol hydraulický valec pod záťažou.
- Odstráňte olejovú zátku, nachádzajúcu sa na zadnej strane zdvíhacieho valca.
- Pohybujte zdvíhacou pákou dovtedy, až kým nie je piest zdvíhacieho valca úplne vysunutý. Potom otvorte uvoľňovací ventil. Opakujte to viackrát, tým sa vzduch kompletne odstráni.
- Keď sa hydraulický olej nachádza na hornej hrane plniaceho otvoru, znovu založte olejovú zátku. Teraz je proces odvzdušňovania ukončený.
- Teraz otestujte zdvíhací valec, aby ste sa ubezpečili, že správne funguje. Použite ho len vtedy, ak funguje bezchybne.

LIKVIDÁCIA

V prípade likvidácie tohto prístroja sa prosím obráťte na miestne zberné suroviny. Tento prístroj nesmie byť likvidovaný spolu s obvyklým domovým odpadom. Prispejete tak významne k udržiavaniu čistoty životného prostredia.

NÁKRES

ROZLOŽENÝ



Manutan s.r.o.

Provozní 5493/5, 722 00 Ostrava-Třebovice, Česká republika

Tel.: 800 24 24 24

Fax: 800 10 06 28

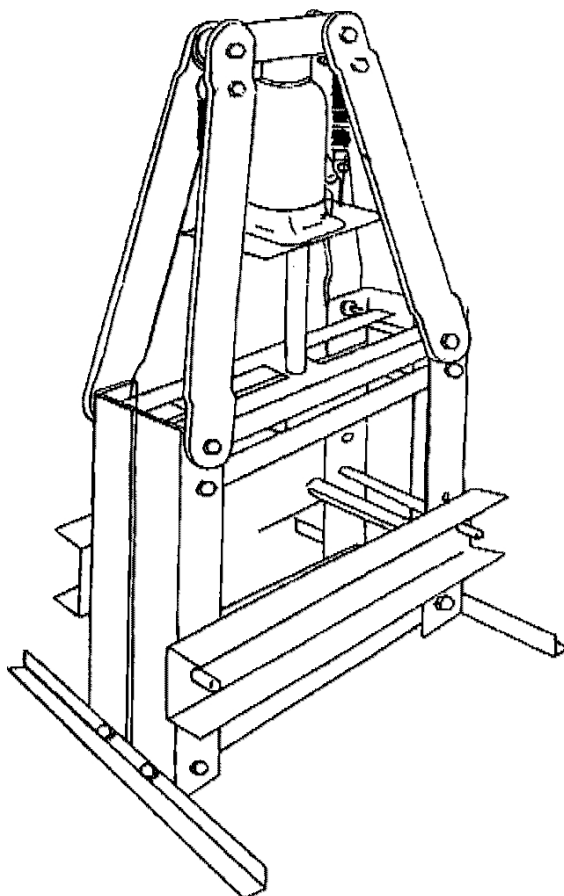
e-mail: prodej@manutan.cz

www.manutan.cz



All you need. With love.

KompletNE ZLOŽENÝ



ZOZNAM SÚČIASTOK

Č.	Názov	Ks
	priečna hrada hlavy	1
	podpera	4
	priečna výstuž (horná+dolná)	2
	uholníkový rám	4
	lisovací rám	1
	podstavec	2
	rozpera	2
	upínadlo zdvíhacieho valca	1
	zdvíhací valec	1
	pružina	2
	spojovacia skrutka s okom	2
	platnička zdvíhacieho valca	1
	lisovací piest	1
	zdvíhacia páka	1
	prestavovací kolík	2
	opomý kolík	2
A	šesťhranná skrutka M12x35	2
B	šesťhranná skrutka M12x100	2
C	šesťhranná skrutka M10x16	12

Manutan s.r.o.

Provozní 5493/5, 722 00 Ostrava-Třebovice, Česká republika

Tel.: 800 24 24 24

Fax: 800 10 06 28

e- mail: prodej@manutan.cz

www.manutan.cz



All you need. With love.

D	šest'hranná skrutka M6x35	2
E	šest'hranná matica M12	4
F	šest'hranná matica M10	12
G	šest'hranná matica M8	2
H	šest'hranná matica M6	2