

NÁVOD NA MONTÁŽ A ÚDRŽBU TELESKOPICKÝCH KRYTŮ

CZ

Ocelové kryty firmy HESTEGO slouží ke krytí vedení, vřeten, hřídel a jiných citlivých částí obrábcích strojů a chrání je tak před třískami, řeznými kapalinami a mechanickým poškozením. Na obr. 1 jsou znázorněny některé konstrukční prvky teleskopických krytů. Kryty jsou navrženy a vyrobeny tak, aby v provozu dlouhodobě plnily požadavky zákazníka. Aby tyto požadavky mohly být splněny, je nezbytná jejich správná montáž a pravidelná údržba.

1. Identifikace krytu

Podle typového štítku (obr. 2) snadno zjistíte zakázkové číslo a číslo krytu. Typový štítek krytu je viditelně umístěn většinou na největším dílu. Číslo krytu je také vyznačeno na vnitřní straně nejmenšího dílu (gravírováním). Při každé objednávce náhradních dílů udávejte data z typového štítku Vašeho krytu.

2. Bezpečnostní a úrazové opatření

Standardně jsou ocelové kryty konstruovány jako „nepochůzné“ a není tedy povoleno na ně vstupovat. Kryty mohou být označeny štítkem (obr. 3.1). V případě, že je vstup na největší díl krytu povolen, je vždy tento kryt na viditelném místě označen štítkem (obr. 3.2). S ohledem na bezpečnost obsluhy a předcházení přetěžování a následného poškození krytu, je zakázáno na kryt vstupovat jindy než v klidovém stavu.

3. Skladování a uvedení do provozu

Teleskopické kryty skladujte v uzavřeném, suchém prostředí tedy mimo venkovní povětrnostní vlivy – déšť, sníh, přímý sluneční svít a teploty nižší než 5 °C. Pokud je obal porušen např. při přejímce zboží, opatřete teleskopický kryt pro další skladování adekvátním oba-

lem. Na dodávaných krytech je nanesena konzervační vrstva oleje, která slouží nejen jako ochrana před korozí při transportu a skladování, ale také k mazání pohyblivých částí. Při dlouhodobém skladování může dojít k vyschnutí oleje a je nutné maximálně po 6 měsících od data výroby, resp. každých následujících 6 měsíců, tuto vrstvu obnovit. Tuto vrstvu oleje je nutné obnovit vždy před uvedením krytu do provozu.

4. Montáž

4.1 Příprava

K upevnění ocelových krytů jsou v některých případech požadovány konzoly pro prodloužení vedení. Pro zajištění bezproblémové funkce se konzoly upevní (obr. 4). Důležitá je kontrola plynulého přechodu v místě spojení konzoly a vedení na horních i bočních vodicích plochách.

4.2 Instalace

Kryty mohou být roztahovány pouze na vodicí dráze k tomu určené. Při nasazení těžších ocelových krytů se boční vodicí kluzáky (kladky) nesmí dotknout povrchu vodicí dráhy – mohlo by to vést k jejich poškození. Proto smí být nosné lano zavěšeno pouze na závesných zařízeních k tomu určených (obr. 5). Při usazování krytu ocelovými lany je nutno lana upravit tak, aby kryt dosedl všeši kluzáky (kladkami) na vedení stroje současně a v ose pohybu krytu. Ocelové kryty se na stroje montují ve sraženém (stlačeném) stavu. Pokud není uvedeno jinak, jako první se připevní nejmenší díl a následně největší.

Při montáži je důležité dbát na to, že:

- Poloha krytu na stroji je dána vedením.
- Roviny přírub krytu musí být rovnoběžné s přírubami stroje.
- Připojovací otvory správně

ustaveného krytu musí lícovat. Pokud tomu tak není, je třeba připojovací otvory upravit tak, aby nedošlo k chybnému ustavení krytu. O těchto úpravách písemně informuje výrobce krytu.

- Správnou funkci namontovaného krytu prověříme provedením několika zkušebních zdvihů při maximální rychlosti posuvu (max. 10 m/min) a zvýšené pozornosti.

5. Rozložení a složení

Návod je pouze informativní. Kryt, který je v záruční době nesmí být rozložen bez písemného souhlasu výrobce, jinak zaniká nárok na případnou reklamací. Kryt můžeme rozložit dle postupu (obr. 6).

Kryty běžné konstrukce (tzn. bez Z-profilu, nůžkového mechanismu)

- a) Uvolníme upevnění největšího dílu.
- b) Kryt srazíme dohromady.
- c) Roztáhneme vrchní díl na doraz (další díly pevně držíme).
- d) Lehce zatlačíme proti stírací liště a vyklopíme vytažený díl nahoru.
- e) Použijeme přitom podklad stírací lišty jako bod otáčení.
- f) V případě problémů při vyklápění jednotlivých dílů můžeme boční stěny krytu mírně rozevřít, aby se uvolnila bočně přesahující zadní stěna. Postupujeme přitom co nejopatrnejší, aby nedošlo k trvalé deformaci krytu.
- g) Demontáž dalších dílů dle bodů c) a d).

Kryt se Z-profilem (obr. 7)

- a) Uvolníme upevnění největšího dílu.
- b) Kryt srazíme dohromady.
- c) Uvolníme šrouby M4 a díl sejmeme.
- d) Nahoru nebo dopředu.
- e) Demontáž dalších dílů dle bodu c).

Kryt s nůžkovým mechanismem (obr.8)

- a) Uvolníme upevnění největšího a nejmenšího dílu a kryt srazíme

dohromady.

b) Kryt demontujeme ze stroje.

c) Demontujeme nůžkový mechanismus

d) Kryt položíme do montážní polohy.

Dále postupujeme dle bodu c), d),

e) – jako u běžných krytů. Zmiňovaný postup demontáže platí pro nůžkový mechanismus s kluznými pouzdry. Pro demontáž nůžkového mechanismu s valivými ložisky jsou nutné speciální přípravky (ložiska jsou na čepech nalisována).

Složení krytu

Při skládání ocelových krytů (běžný, Z-profil, nůžky) zvolíme opačný postup.

6. Údržba

Správná údržba je nezbytná pro dobrou a dlouhodobou funkci krytování a je také nutnou podmínkou pro uznání oprávněnosti případné reklamace krytu.

6.1 Vizuální kontrola

Aby se předešlo poškození, musí být kryty pravidelně (dle stupně znečištění) vizuálně kontrolovány a čištěny.

Věnujte pozornost následujícím bodům:

Povrchy krytů:

Pro zvýšení životnosti a správné funkčnosti teleskopického krytu doporučujeme pravidelně na očištěný a roztažený kryt rozprášit emulzi. Jako emulze se doporučuje konzervační olej KONKOR 222. Toto ošetření konzervačním prostředkem doporučujeme hlavně při obrábění, kdy se třísky a obrobek nechladí chladící kapalinou (suché obrábění). Případnou demontáž krytu ze stroje je vhodné využít pro revizi jeho vnitřních částí, kryt vyčistit a nanést emulzi na vnitřní plochy krytu.

Kryty zanesené třískami:

Při silném zanášení krytu třískami je nutno je pravidelně odstraňovat, tak aby nedocházelo k jejich hromadění, pěchování a tím k možnému průniku do krytu.

Pozor! Čištění nesmí být prováděno stlačeným vzduchem, jinak dojde k tomu, že se drobné částečky dostanou mezi jednotlivé díly krytu a mohou způsobit jeho zničení.

Stěrače a stírací profily:

Stěrače a stírací profily musí být

často a pravidelně kontrolovány.

Stěrače i stírací profily musí být vyměněny nejpozději tehdy, když souvisle nestírají celou plochu a na povrchu zůstává nesetřené mazivo nebo třísky.

Kluzáky:

Kluzáky je nutno vyměnit, když bude jejich pojízdná (kluzná) plocha silně opotřebená nebo deformovaná. Současně zkонтrolujeme vodící dráhy.

Těsnění:

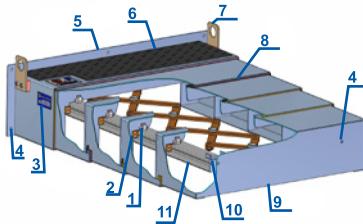
Místa, která jsou opracována těsnicí hmotou, musí být pravidelně překontrolována. Pokud dojde k poškození těsnící hmoty, např. působením agresivních chladicích prostředků, musí se provést pře těsnění vhodnou hmotou (např. PU nebo silikon).

6.2 Výměna opotřebovaných dílů

Následující díly musí být v pravidelných intervalech (dle opotřebení) vyměňovány:

- stěrače,
- kluzáky,
- ložiska (ocelová, PA),
- vodicí lišty,
- nůžkové mechanismy.

1 Konstrukční prvky teleskopického krytu:

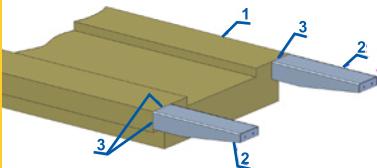


- 1) Podpěrný prvek
- 2) Boční vodící prvek
- 3) Štítek HESTEGO
- 4) Upevňovací otvory ke stroji
- 5) Zadní stěna největšího dílu
- 6) Lístkový pochůzny plech
- 7) Závěsné oko (odnímatelné)
- 8) Stírací profil
- 9) Přední stěna
- 10) Podpěrný profil
- 11) Vodící dráha (lože, kolejnice, ...)

2



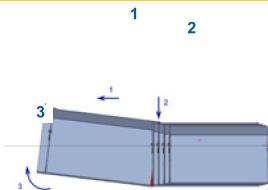
Příklad typového štítku



Upevnění konzol:

- 1) Ložisko stroje
- 2) Prodlužovací konzole
- 3) Přechod mezi konzolí a ložetem musí být plynulý

6



Rozložení krytu:

- 1) Největší díl vytáhnout až na doraz
- 2) Odtáhnout (napružit) spodní díl ve směru šípky
- 3) Zvednout zadní část největšího dílu a oddělit od spodního dílu

3.1



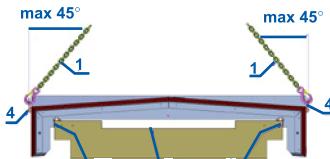
Štítek „nepochůzny“

3.2



Štítek „pochůzny“

4

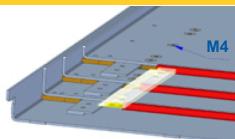


5

Manipulace s krytem a nasazení krytu na stroj:

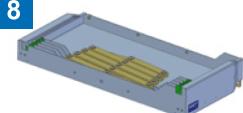
- 1) Závěsné lano (řetěz, ...)
- 2) Ložisko stroje
- 3) Během montáže (nasazení) krytu nesmí přijít boční kluzáky do kontaktu s vodící dráhou
- 4) Závěsné oko (odnímatelné)

7



Kryt se Z-profilem

8



Kryt s nůžkovým mechanismem