

СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ СПИРАЛЕЙ

ВПК
МЕХАНИЗАЦИЯ



ГС-36

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание

1. Назначение и особенности.....	1
2. Технические характеристики.....	1
3. Описание конструкции	2
4. Установка и подготовка к использованию.....	2
5. Монтаж. Подключение. Питание	3
6. Эксплуатация.....	4
7. Техника безопасности.....	4
8. Транспортировка и хранение.....	5
9. Обслуживание и диагностика.....	5
10. Смазка. Возможные неисправности.....	6

1. Назначение и особенности.

Станок для гибки спиралей и дуг спроектирован и разработан с учетом используемых в настоящее время в строительной отрасли технологий по сгибанию арматуры. Станок ГС-36 торговой марки VPK обладают следующими особенностями:

- Компактность и малый вес.
- Минимальное техническое обслуживание.
- Возможность использования при низких температурах (до -5 С)
- Благодаря удачной кинематической схеме, потребляемая мощность снижена на 30%.

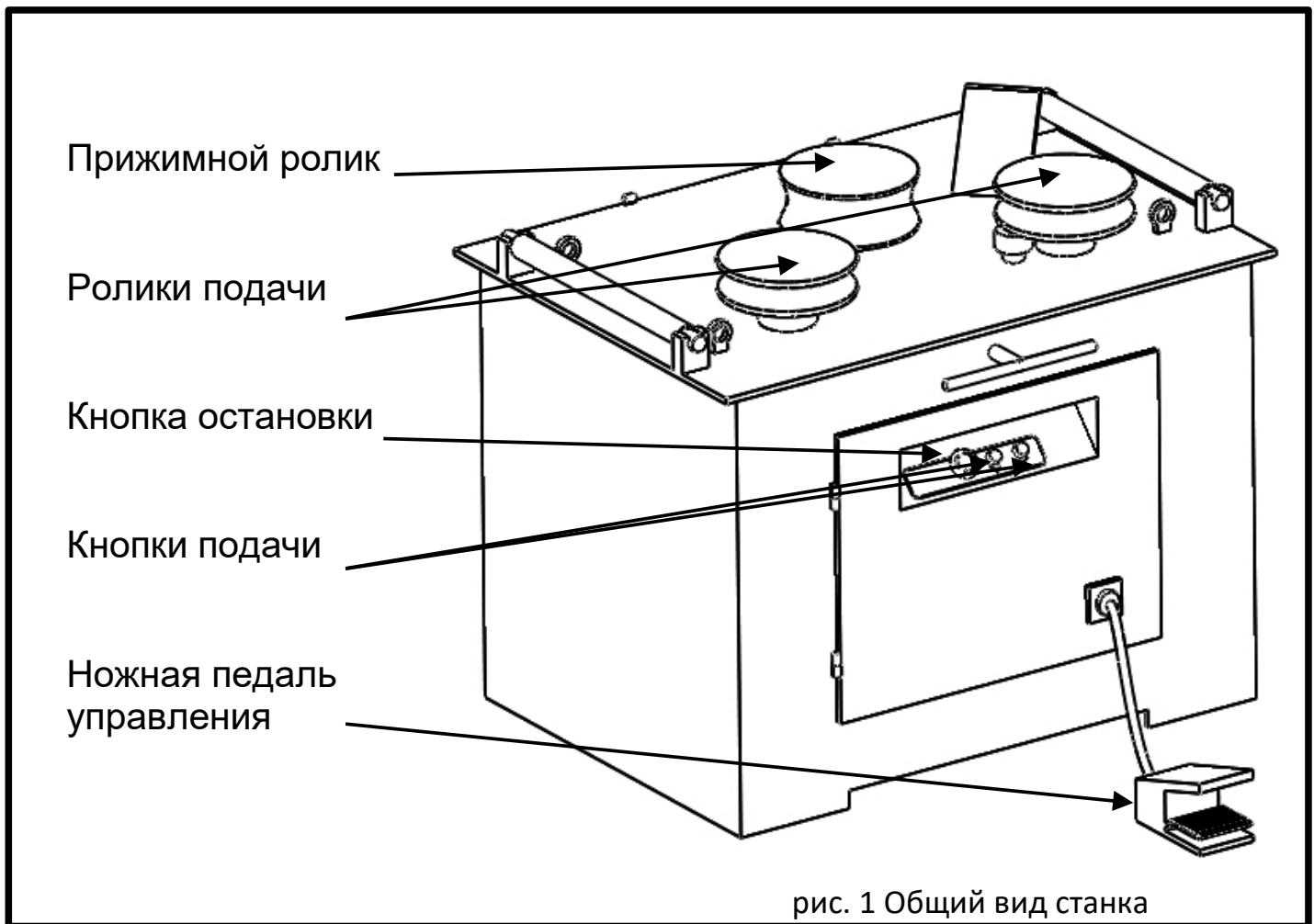
2. Технические характеристики.

Станок предназначен для работы при окружающей температуре +35 до -5, при меньших температурах необходимо разогревать масло.
Источник питания: трехфазный, (380В.)

Таблица 1 Технические характеристики.

Допустимые диаметры стержня мм	A- (A240)	8-36
	A- (A400)	8-32
Скорость изгиба, об/мин		15
Радиус кривизны, мм		>250
Мощность электродвигателя при 380 В, кВт		4.0
Длина*ширина*высота, мм		975*750*925
Вес, кг		400

3. Описание конструкции.



Арматура затягивается в станок при помощи 2-х подающих роликов. Посредством прижимного ролика регулируется диаметр спирали/дуги.

4. Установка и подготовка к использованию. Важные замечания.

- Перед началом работы со станком внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- Станок предназначен для гибки спиралей, никакие другие операции не разрешаются.
- К работе со станком допускаются только квалифицированный персонал, предварительно изучивший инструкцию.

4.1 Монтаж.

- Перед началом монтажа необходимо провести визуальный осмотр и убедиться в отсутствии повреждений.
- Грузоподъемность опорной площадки должна соответствовать весу станка. Опорная площадка должна быть горизонтальной.
- Размеры площадки должны соответствовать размерам станка и загружаемому для обработки материалу.
- Площадка должна быть защищена от атмосферных воздействий (дождь, снег). Рекомендуется использовать навес.
- Допустимая рабочая температура: от -5°C до $+35^{\circ}\text{C}$. При температуре ниже -5°C масло, перед пуском, необходимо подогреть до рабочей температуры.
- Станок должен быть надежно закреплен на площадке.

4.2 Подключение питания.

Подключение должно проводиться только квалифицированным электриком. В целях безопасности станок должен быть заземлен. Проверьте наличие в сети дифференциального автомата. Работа без автомата и без надлежащего подключения к нему запрещена. Гарантия не распространяется на электрооборудование, в том числе на электродвигатель.

4.3 Пробный запуск.

Перед началом эксплуатации следует провести тщательную проверку станка, а также ознакомиться со способом эксплуатации и с техникой безопасности. Начинать работу следует после пробного запуска.

- Убедитесь, что все узлы находятся в полной комплектации, все болтовые соединения надежно затянуты, отсутствует течь масла.
- Система электропитания подключена, заземление обеспечено.
- Проверьте натяжение ремня.
- Очистите рабочую поверхность, уберите ВСЕ детали, включая арматуру и гибочные приспособления.
- Для пуска станка, нажмите любую из кнопок подачи. Определите, какая из кнопок (при данном подключении фаз) соответствует подаче арматуры, а какая возврату.
- Для остановки станка нажмите кнопку остановки.

5. Эксплуатация.

Общие положения при гибке арматуры:

- Любые проверки и регулировки проводите при отсутствии на рабочей поверхности ЛЮБЫХ предметов.
- Перед каждой наладкой, а также при смене оператора, проверяйте какая кнопка соответствует подаче, какая возврату.
- Перед пуском станка прижмите арматуру прижимным роликом в соответствии с требуемым радиусом изгиба.
- Для подачи арматуры нажмите кнопку подачи арматуры.
- Для остановки нажмите кнопку остановки.
- При необходимости регулировки диаметра, остановите станок и отрегулируйте диаметр при помощи прижимного ролика.

6. Техника безопасности.

- Станок предназначен только для гибки спиралей и дуг.
- Не перегружайте станок. Не пытайтесь гнуть арматуру, характеристики которой превышают возможности станка.
- Запрещается эксплуатация станка с любыми неисправностями.
- Присутствие людей и посторонних предметов за станком, в зоне гибки категорически запрещено.
- Запрещается трогать руками гнущие устройства и арматуру.
- Запрещается открывать дверцы и производить настройку оборудования во время его работы.
- Пользуйтесь перчатками для защиты кожи рук от ссадин и порезов
- Пользуйтесь защитной обувью для защиты ног.
- Запрещено ношение одежды с длинными рукавами, цепочек, длинные волосы также необходимо убирать в пучок.

**ВНИМАНИЕ! НАРУШЕНИЕ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВЕДЕТ К
НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ И ТРАВМАМ.**

7. Транспортировка и хранение.

- Все открытые части станка необходимо смазать антикоррозийными составами соответствующего стандарта.
- Ремни следует ослабить.
- После этого можно осуществлять хранение. Во избежание повреждений, оборудование должно быть надежно закреплено в ящиках для транспортировки.
- Если оборудование не используется в течение длительного времени, его следует поместить на склад, предотвратив возможное попадание влаги.
- Используйте грузоподъемное оборудование, соответствующее весу и габаритам станка. Для транспортировки используйте рым-болты.
- Пользуйтесь колесами только для перемещения на небольшие расстояния и для размещения на горизонтальной и ровной поверхности.

8. Обслуживание и диагностика.

Станок должен находиться в сухом, чистом месте. Попадание песка или влаги в станок ведет к преждевременному выходу его из строя. Также необходимо периодически проводить ТО.

По окончании рабочего дня, проведите ежедневное ТО.

- Уберите арматуру и все приспособления с рабочего места.
- Очистите рабочее место от окалины и прочего мусора.
- Если станок находится под открытым небом, укройте его водонепроницаемым полотном.

Каждую неделю проводите еженедельное ТО.

- Осмотрите снаружи и внутри станок на предмет течей масла.
- Смажьте винт прижимного ролика.
- Проверьте натяжение приводных ремней.
- Очистите и продуйте сжатым воздухом рабочие ролики.
- Во время длительных пауз в эксплуатации оборудования необходимо нанести смазочные материалы на поверхность рабочего диска и поместить станок в сухое, хорошо проветриваемое помещение, во избежание появления коррозии.

8.1 Смазка.

В данном станке используется редукторное масло. Первая замена смазки производится через три месяца после начала использования. После этого замена производится один раз в год. Также рекомендуется заменять масло при работе в зимний период. Перед заменой масла необходимо открутить пробку для слива масла в коробке редуктора, затем включить двигатель, чтобы слить отработанное масло. После этого пробку необходимо тщательно закрутить и залить чистое масло.

Марка	Температура воздуха ниже 10 С	Температура воздуха 10-20С	Температура воздуха выше 20 С
ROL OIL	EP 320	EP 460	EP 680
MOBIL	MOBIL GEAR 632	MOBIL GEAR 634	MOBIL GEAR 636
ESSO	SPARTAN EP 320	SPARTAN EP 460	SPARTAN EP 680
SHELL	OMALA 320	OMALA 460	OMALA 680
AGIP	BLAS1A 320	BLAS1A 460	BLAS1A 680
Отечественное	ИТД 150	ИТД 220	ИТД 320

8.2 Возможные неисправности.

Основными причинами поломки являются:

- Гибка арматуры не соответствующего диаметра или класса.
- Засорение песком, окалиной, стружками или попадание влаги.
- Эксплуатация станка с незначительными повреждениями.

При обнаружении каких-либо дефектов и неисправностей, необходимо незамедлительно прекратить эксплуатацию оборудования. Перечень наиболее вероятных неисправностей приведен в таблице. При возникновении прочих неполадок или неисправностей, которые не удалось устранить самостоятельно, пожалуйста, свяжитесь с нашей компанией.

Неисправность.	Причина неисправности.	Устранение неполадки.
Течь масла.	Негерметичность пробки сливного отверстия.	Открутить, загерметизировать и плотно закрутить сливную пробку.
	Негерметичность сальника приводного вала	Замена производится только по согласованию с сервисным центром ГК ВПК.
При работе станка раздаются нехарактерные звуки.	Недостаток масла, засорение редуктора.	Проверьте уровень масла, при необходимости долейте.
Арматура плохо гнется.	Недостаточное напряжение питания	Проверьте напряжение питания.
	Ослабление натяжения приводного ремня.	Заново натяните/ замените приводной ремень.

Для заметок

По вопросам обслуживания оборудования просим обращаться
в отдел продаж по адресу:
115201 г.Москва, 1- й Варшавский проезд, д. 2, стр. 8, офис 108
Тел/факс: 8 (800) 707-06-84 www.vpkmechanization.ru