

ВПК

МЕХАНИЗАЦИЯ



СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ ДУГ



ГД-32

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание

1. Назначение и особенности.....	2
2. Технические характеристики.....	2
3. Описание конструкции.....	3
4. Установка и подготовка к использованию.....	3
5. Эксплуатация.....	5
6. Техника безопасности.....	5
7. Транспортировка и хранение.....	6
8. Обслуживание и диагностика.....	6

1. Назначение и особенности.

Станок для гибки дуг спроектирован и разработан с учетом используемых в настоящее время в строительной отрасли технологий по сгибанию арматуры. Станок ГД-32 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-I (A240)	8-32
	A-III (A400)	8-28
Скорость изгиба, м/мин	28	
Радиус кривизны, мм	>250	
Мощность электродвигателя при 380 В, кВт	3.7	
Длина*ширина*высота, мм	805x695x920	
Вес, кг	340	

3. Описание конструкции.



рис. 1 Общий вид. станка

Арматура протягивается в станке при помощи 2-х центральных подающих роликов. Посредством двух периферийных прижимных роликов регулируется радиус 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 дуг, 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°C.
- 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.
- Очистите рабочую поверхность, уберите ВСЕ детали, включая арматуру.

- 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 профильной гибки 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 прижимными периферийными роликами в соответствии с требуемым радиусом изгиба.
- Для подачи арматуры нажмите кнопку подачи арматуры.
- Для остановки нажмите кнопку остановки.
- При необходимости регулировки радиусагиба, остановите станок и отрегулируйте радиус при помощи прижимных периферийных роликов.

6. Техника безопасности.

- Станок предназначен только для гибки 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.
- 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.

- Очистите и продуйте сжатым воздухом рабочие ролики.
- Во время длительных пауз в эксплуатации оборудования необходимо нанести смазочные материалы на поверхность рабочих роликов, винтов и поместить станок в сухое, хорошо проветриваемое помещение, во избежание появления коррозии.

8.1 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 смазки.	Негерметичность пробки заливного отверстия.	Открутить, загерметизировать и плотно закрутить заливную пробку.
	Негерметичность сальника приводного вала	Замена производится только по согласованию с сервисным центром ГК ВПК.
При работе станка раздаются нехарактерные звуки.	Недостаток, выработка смазки, засорение редуктора.	Проверьте уровень смазки, при необходимости добавьте смазку.
Недогибается арматура.	Недостаточное напряжение питания	Проверьте напряжение питания.
	Разница натяжения между фазами более 10В!!!	Проверьте напряжение питания.