

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРЫ ТСС GW 42В, 42N, 52В С КОНЦЕВИКОМ



СОДЕРЖАНИЕ:

1.	ВНИМАНИЮ ПОКУПАТЕЛЯ.....	3
2.	ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	4
3.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
4.	ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ	4
5.	ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	5
6.	ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА.....	6
7.	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	10
8.	ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ.....	11
9.	ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	11
10.	АДРЕС СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА ГК ТСС.....	12

1. ВНИМАНИЮ ПОКУПАТЕЛЯ

Пожалуйста, внимательно прочтите до конца данное руководство по эксплуатации (далее по тексту - руководство).

Благодарим вас за выбор оборудования, произведенного нашей компанией. Мы позаботились о дизайне, изготовлении и проверке изделия, которое обеспечено гарантией. В случае необходимости технического обслуживания или обеспечения запасными частями, наша компания или наш представитель обеспечат быстрое и качественное обслуживание.



ВНИМАНИЕ!

Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в комплектность, конструкцию отдельных узлов и деталей, улучшающих качество устройства. В связи с этим содержание руководства может не полностью соответствовать приобретенному оборудованию.

Следуйте рекомендациям данного руководства в процессе работы, это обеспечит правильную работу оборудования и безопасные условия труда пользователя.



ВНИМАНИЕ!

Регламентные работы по техническому обслуживанию станка, его узлов и механизмов не относятся к работам, проводимым в соответствии с гарантийными обязательствами изготовителя и должны выполняться владельцем изделия. Указанные регламентные работы могут выполняться уполномоченными сервисными центрами изготовителя за отдельную плату.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Самостоятельно производить работы по ремонту станка для гибки арматуры. Владелец лишается права проведения гарантийного ремонта в случае поломок, произошедших в результате нарушения правил эксплуатации или самостоятельного ремонта данного оборудования.

Для проведения гарантийного ремонта Владелец предъявляет оборудование в сервисный центр изготовителя или в уполномоченный сервисный центр изготовителя в первоначальной комплектации и в чистом, ремонтнопригодном состоянии, с гарантийным талоном (копией).

2. ОБЩЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ

Станки для гибки арматуры предназначены для холодной гибки арматурной стали и сортового проката. Данные станки используются в строительстве при производстве железобетонных конструкций.

Станки для гибки арматуры производства ТСС спроектированы с учетом технологий используемых в настоящее время в строительной отрасли.

Преимущества станка:

- простота в управлении;
- возможность работы в ручном и автоматическом режиме;
- компактность (оптимальный вес и габариты);
- минимальное техническое обслуживание;
- повышенная работоспособность и износостойкость.

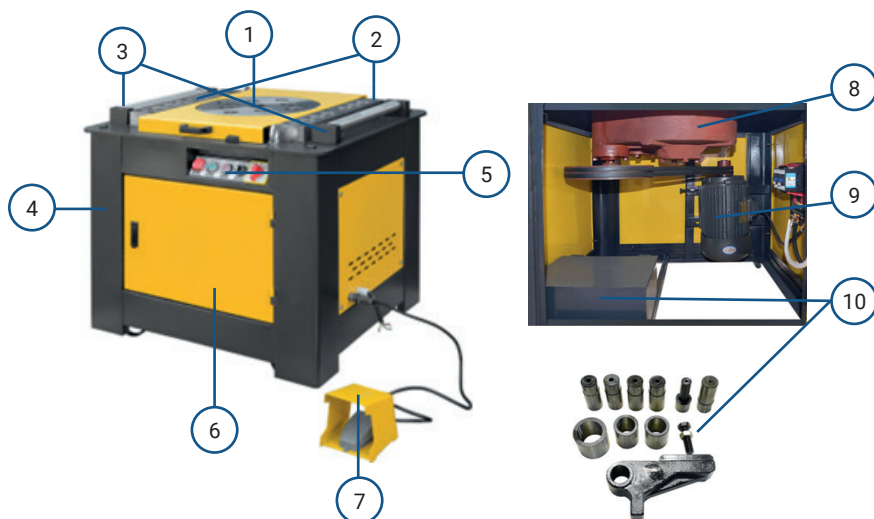
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Свойства, (Ед. изм.)	ТСС GW42 В	ТСС GW42 N	ТСС GW52 В
Минимальный Ø арматуры Класс А1/А2 (мм)	6	6	6
Минимальный Ø арматуры Класс А3/А4 (мм)	6	6	6
Максимальный Ø арматуры Класс А1/А2 (мм)	38	38	45
Максимальный Ø арматуры Класс А3/А4 (мм)	32	32	38
Электродвигатель, (кВт)	3	4	4
Количество оборотов, (Об/мин)	12	12	10
Напряжение, (В)	380	380	380
Габаритные размеры ШхВхГ, (мм)	920х860х840	850х740х850	1090х870х850
Масса станка, (кг)	320	250	360

Таблица №1. Технические характеристики

4. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

1. Диск поворотный
2. Рейки гибки арматуры
3. Ролики подачи арматуры
4. Корпус станка
5. Панель управления
6. Дверца станка
7. Педаль
8. Редуктор
9. Электрический двигатель
10. Набор гибочных приспособлений



5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы со станком для гибки арматуры, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией по эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!

К работе с данным оборудованием допускается только квалифицированный персонал, детально ознакомившийся с настоящей инструкцией.

- Перед эксплуатацией станок для гибки арматуры должен быть установлен на ровной площадке и заземлен. Грузоподъемность данной площадки должна соответствовать весу станка.

- Перед подключением станка к сети электропитания, убедитесь, что данные приведенные в таблице двигателя, соответствуют показателям сети электропитания.

- Подключение станка для гибки арматуры к электросети должен производить квалифицированный электрик.

- Площадка должна быть защищена от атмосферных осадков (дождь, снег), рекомендуется использовать навес.
- Допустимая рабочая температура: от -5°C до +35°C. При температуре -5°C ниже масло в редукторе разогреть до рабочей температуры.
- Проверьте герметичность редуктора, все болтовые соединения должны быть затянуты.
- Станок для гибки арматуры поставляется без масла, залейте в редуктор индустриальное масло (ТСС GW42 = 12л.; ТСС GW52 = 13л).
- Не запускайте станок для гибки арматуры без масла в редукторе.
- Замените масло в редукторе после первых 60 часов работы, далее каждые 6 месяцев.
- Проверьте вращения двигателя с помощью кнопок вращения по часовой стрелке и против часовой стрелки (Таблица №2. Панель управления).
- При обнаружении неполадок в работе станка, отключите оборудование от сети и устраните неполадки.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Использовать данный станок для гибки арматуры не по назначению.

Смазка

Станок для гибки арматуры поставляется без масла, залейте в редуктор индустриальное масло (ТСС GW42 = 12л.; ТСС GW52 = 13л). Первая смена масла в редукторе станка производится после первых 60 часов работы, далее каждые 6 месяцев. Рекомендуется менять масло при работе в зимний период.

Таблица масел

Марка	Температура воздуха ниже -10 С	Температура воздуха +10 до +20 С	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
Отечественное	ИТД 150	ИТД 220	ИТД 320

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА



ВНИМАНИЕ!

Подключение станка для гибки арматуры к электросети должен производить квалифицированный электрик.

Перед началом эксплуатации следует провести тщательную проверку станка, а также ознакомиться со способом эксплуатации и с техникой безопасности. Начинать работу следует после пробного запуска. При этом первый пуск должен происходить без гибочных приспособлений и арматуры на рабочем столе (Рисунок №1. Рабочий стол).



ВНИМАНИЕ!

Во избежание несчастных случаев запрещено открывать дверцы или производить наладку оборудования во время его работы.

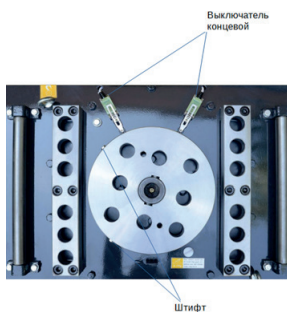


Рисунок №1. Рабочий стол

Процесс гибки арматуры производится вокруг оси вращения поворотного диска. Электродвигатель, передает вращение на редуктор через ременную передачу.

Ручной режим

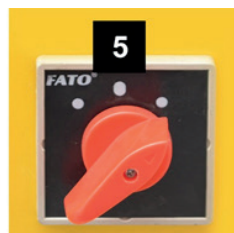
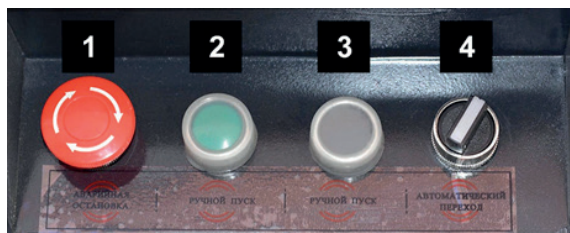


ВНИМАНИЕ!

Педаль используется только в автоматическом режиме.

Очистите рабочую поверхность, уберите все детали, включая арматуру и гибочные приспособления.

Необходимо перевести станок в ручной режим (4), диск поворотный приводится во вращение путем управления кнопками вращения по часовой стрелке (2) и против часовой стрелки (3).



№	1	2	3	4	5
Название	Кнопка Аварийной остановки	Кнопка вращения рабочего диска по часовой стрелке	Кнопка вращения рабочего диска против часовой стрелки	Тумблер режима работы	Переключатель фаз вращения
Назначение	При нажатии происходит отключение станка	В ручном режиме вращает диск по часовой стрелке, в автоматическом запускает режим	В ручном режиме вращает диск против часовой стрелке в автоматическом возвращает диск в начальное положение	Переключение режима: MAN – ручной режим, AUT - автоматический режим	0-станок выключен. 1-вращение по часовой. 2-вращение против

Таблица №2. Панель управления

Данный станок для гибки арматуры позволяет придать арматуре разнообразную форму, необходимую для конкретного этапа производства (Рисунок №2. Возможные формы изгиба изделий).

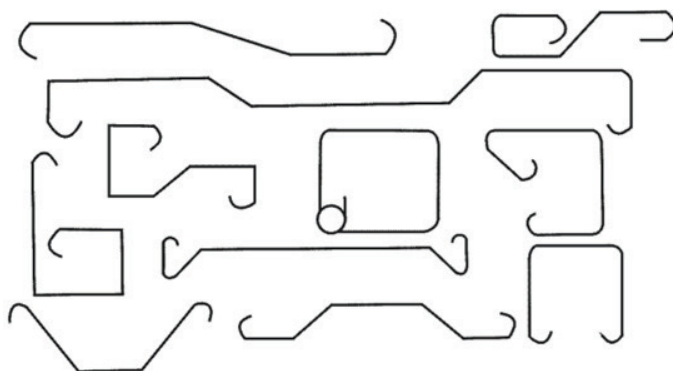


Рисунок №2. Возможные формы изгиба изделий

В соответствии с направлением подачи арматуры, установите необходимые гибочные приспособления на рабочий стол, как изображено на Рисунке №3. Подача арматуры справа и Рисунке №4. Подача арматуры слева.

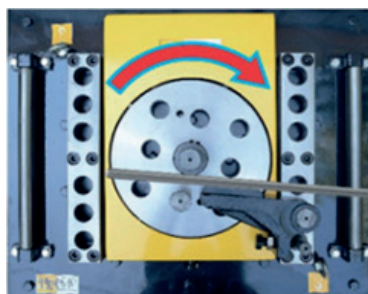


Рисунок №3. Подача арматуры справа

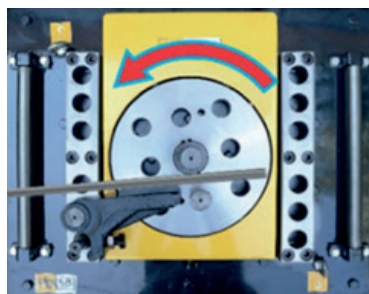


Рисунок №4. Подача арматуры слева.

**ВНИМАНИЕ!**

Во избежание несчастных случаев запрещено открывать дверцы или производить наладку оборудования во время его работы.

**ВНИМАНИЕ!**

Процесс гибки арматуры происходит в направлении от оператора.

- Установите на диск поворотный центральный и периферийные пальцы нужного размера.
- Установите упор в рейку и зафиксируйте его.

**ВНИМАНИЕ!**

Во избежание вытяжки арматуры, рекомендуется использовать обкатные ролики, как на центральном так и на периферийных пальцах.

- Установите арматуру между упором и обкатными роликами, при этом зазор между арматурой и роликами должен быть 2мм.
- Диск поворотный приводится во вращение путем управления кнопками вращения по часовой стрелке (2) и против часовой стрелки (3).
- Угол изгиба в ручном режиме регулируется кнопками вращения по часовой стрелке (2) и против часовой стрелки (3).

Автоматический режим

Необходимо перевести станок в автоматический режим (4), Таблица №2. Панель управления.

- Очистите рабочую поверхность, уберите все детали, включая арматуру и гибочные приспособления.
- Установите тумблер режима работы (4) в автоматический режим (AUT), а переключатель фаз (5) в положение 1 (по часовой стрелке).
- Проверьте наличие штифта, на рабочем диске.
- Нажмите и отпустите кнопку вращения диска по часовой стрелке (3) или педаль. Рабочий диск должен начать вращаться по часовой стрелке. При этом нужно держать руку на кнопке аварийной остановки станка.
- Если концевой выключатель возврата не сработал, немедленно остановите станок.
- Как только штифт достигнет выключателя возврата, диск должен начать вращаться в обратную сторону, пока не вернется в исходное положение.
- Регулировка угла загиба осуществляется перемещения штифта относительно концевого выключателя.

Количество и максимальный диаметр арматуры

Мо- дель	Мощ- ность, кВт	Скорость вращения рабочего диска об/ мин	Класс арматуры											
			A-I (A240)			A-III (A400)			A-500C			Aт500		
			Количество прутков при одновременной гибке, шт.											
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Максимально допустимый диаметр арматуры, мм														
GW42	3KW	12	42/32	28/25	24/22	30/26	24/22	20/18	28/24	22/20	22/18	28/24	22/20	22/18
GW52	4KW	10	45	32	28	34	26	24	32	25	22	32	25	22



ВНИМАНИЕ!

Перед каждой наладкой, а также при смене оператора необходимо проверить станок пробным пуском, без установки гибочных приспособлений и загрузки арматуры на рабочий стол.

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.

- Станки для гибки арматуры предназначены для холодной гибки арматурной стали и сортового проката.
- Перед эксплуатацией станок для гибки арматуры должен быть установлен на ровной площадке и заземлен. Грузоподъемность данной площадки должна соответствовать весу станка.
- Подключение станка для гибки арматуры к электросети должен производить квалифицированный электрик.
- Не перегружайте станок, не пытайтесь использовать арматуру, характеристики которой превышают возможности станка.
- Запрещается эксплуатация станка с неисправностями.
- Процесс гибки должен происходить в направлении от оператора! Нахождение людей и посторонних предметов, в зоне гибки, категорически запрещено.
- Запрещено открывать дверцы или производить наладку оборудования во время его работы.
- При работе со станком пользуйтесь специальной одеждой (перчатки для защиты от осадков, защитная обувь для защиты от раздавливания при падении арматуры).
- Ниже приведены примеры личных вещей и видов одежды, которые не подходят для работы на данном станке (медальоны, ювелирные украшения, длинные волосы, одежда с длинными рукавами, длинные рабочие фартуки и т.п.)

Не оставляйте подключенный к сети станок для гибки арматуры без наблюдения.

Оператор, обнаруживший неисправность станка, представляющую опасность для людей, обязан отключить его от сети и принять меры к устранению неисправности. Во время обслуживания и регулировки узлов и механизмов станка отсоедините сетевую вилку от розетки во избежание случайного запуска.



ВНИМАНИЕ!

Нарушение техники безопасности ведет к несчастным случаям и травмам, а также сокращает срок службы станка.

8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Основными причинами поломки являются:

- Гибка арматуры, не соответствующего диаметра или класса.
- Засорение металлической стружкой, окалиной или другими частицами рабочих элементов станка.
- Использование станка без масла.

При обнаружении каких-либо дефектов и неисправностей, необходимо незамедлительно прекратить эксплуатацию оборудования. Перечень наиболее вероятных неисправностей приведен в таблице №3.

Возможные неполадки и их устранение.

Неисправность	Причина	Устранение неполадки
Течь масла	Нарушена герметичность сливной пробки	Плотно закрутить пробку слива масла
	Нарушена герметичность сальника приводного вала	Замена сальника по согласованию с сервисным центром
Раздаются нехарактерные звуки во время работы	Недостаток масла в редукторе, засорение редуктора	Проверить наличие масла в редукторе, при необходимости долить.
Арматура не гнется или гнется плохо	Недостаточное напряжение	Проверить напряжение
	Ослабление натяжки ремней	Проверить натяжку или заменить ремни

Таблица №3. Возможные неполадки и их устранение

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.

Транспортировка

Транспортировка данного станка для гибки арматуры в упаковке изготовителя может перевозиться транспортом любого вида, обеспечивающим сохранность оборудования от повреждений. При транспортировке должна быть обеспечена защита упаковки от прямого попадания атмосферных осадков (снег, дождь).

Хранение

Хранение данного оборудования рекомендуется в сухом закрытом помещении, где не должно быть пыли, паров кислот и щелочей, вызывающих коррозию металла.

Все открытые части станка необходимо смазать антикоррозийными материалами. Ремни приводные должны быть ослаблены.

10. АДРЕС СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА ГК ТСС

Московская область, г. Ивантеевка, Санаторный проезд, д.1 корп. 4А.
ООО «ГК ТСС». Телефоны: +7 (495) 258-00-20, 8-800-250-41-44.

КАК ДОБРАТЬСЯ НА АВТОМОБИЛЕ

Двигаться по Ярославскому шоссе от Москвы в сторону области примерно 16 км от МКАДа. Проезжаете развязку на г. Ивантеевку и г. Пушкино, и примерно через 1 км необходимо повернуть направо, по указателю «Мед. центр ВЕРБА МАЙЕР», Щелково. Проехать примерно 3,5 км по главной дороге до проходной ЦНИП СДМ (Полигон).

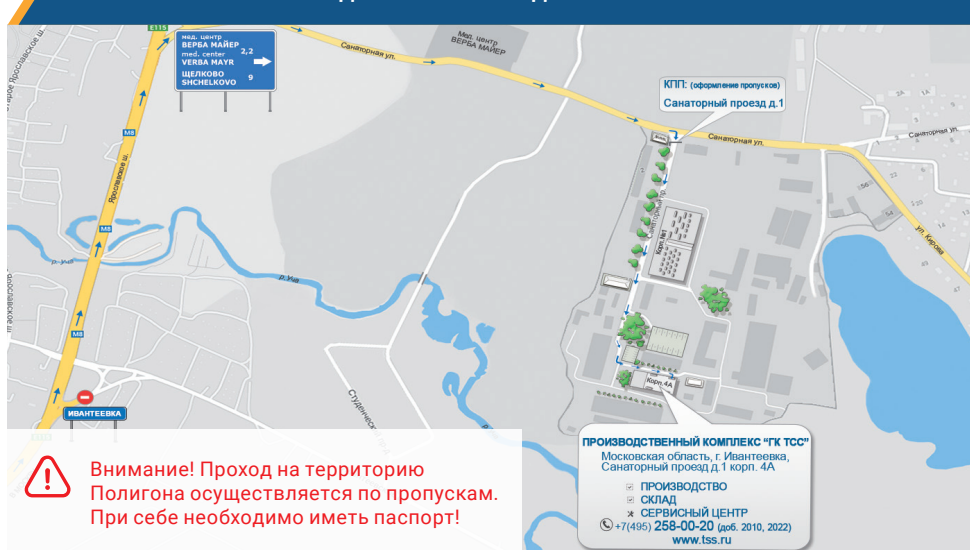
СВОИМ ХОДОМ

1. Электропоездом с Ярославского вокзала г. Москвы (м. Комсомольская)

На Ярославском вокзале необходимо сесть на электропоезд, следующий до Фрязино и доехать до платформы Ивантеевка – 2 (около 1 час в пути). Далее автобусом №1 до остановки «Полигон» (примерно 20 мин.).

2. Автобусом от автовокзала ВДНХ г. Москвы (м. ВДНХ) Автобус №316 по маршруту МОСКВА (ВДНХ) – ИВАНТЕЕВКА по Ярославскому шоссе. Остановка «Техникум» в г. Ивантеевка. Затем перейти на соседнюю остановку и на автобусе №1 доехать до остановки «Полигон» либо пешком до проходной ЦНИП СДМ (Полигон) (примерно ~ 30 мин.).

СХЕМА ПРОЕЗДА НА ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС ГК «ТСС»





Техника
Созидание
Сервис

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ

TSS GW 42В, 42N, 52В
С КОНЦЕВИКОМ

ПРОИЗВОДСТВО

ПРОДАЖА

МОНТАЖ

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ГРУППА КОМПАНИЙ TSS

141281, Московская область, город Ивантеевка,
Санаторный проезд, д.1, корп. 4а, пом. 1, комн. 22

Телефон: 8-800-250-41-44; (495) 258-00-20

Телефон/факс: +7 (495) 258-00-20

Телефон для регионов: 8-800-250-41-44

info@tss.ru www.tss.ru

