



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРЫ МОДЕЛЬ GW40



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Для уменьшения вероятности получения травмы все операторы машины и обслуживающий персонал должны прочитать и понять настоящие инструкции перед началом работы, заменой насадок или техническим обслуживанием силового оборудования **GIKS**. Настоящие инструкции не могут охватить все возможные ситуации. Любое лицо, использующее данное оборудование, обслуживающее его или работающее поблизости от него, должно проявлять осторожность.

Уважаемый пользователь!

Спасибо за то, что выбрали нашу продукцию. Перед эксплуатацией станка, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. В противном случае вы подвергаете себя риску получить травму. Кроме того, незнание особенностей управления данным оборудованием может привести к его выходу из строя.

Внимание:

Данная инструкция подходит только для стана для гибки арматуры **GW40**.

- Данная инструкция является частью оборудования. Она всегда должна быть вместе с оборудованием – как при его покупке, так и при последующей перепродаже.
- Мы оставляем за собой право изменить содержание данной инструкции без предварительного уведомления.

Общая информация.

Гибочная машина **GW40** может применяться для арматуры Q235A с диаметром 6–40 мм и натяжением ниже 450МПа или для усиленной арматуры II с диаметром до 32 мм.

Через некоторое время после начала эксплуатации рабочая пластина должна быть повернута на 180° для полного равномерного износа и увеличения срока эксплуатации.

Часть 1. Основные технические данные

Технические параметры:

Гибочная машина GW40:

1. Диаметры арматуры: $\leq \Phi 40\text{мм}$ (углеродистая сталь)
 $\leq \Phi 32\text{мм}$ (усиленная арматура II)
 $\leq \Phi 32\text{мм}$ (арматурный пруток периодического профиля)
2. Натяжение: $450\delta b \leq MPa, \text{мм}$
3. Скорость вращения главной оси: 7-12об/мин
4. Мощность, скорость вращения, напряжение: 3кВт, 1440об/мин, 380V
5. Размер упаковки: 750мм×750мм×720мм
6. Вес нетто: 259кг

Гибочная способность

Количество за раз Диаметр		1	1	1	2	3	4	5	6
Натяжение (МПа,мм)	Ob≤450	40	30	26	22	18	14	10	8
	Ob≤650	32	26	22	20	18	14	10	8
	Ob≤850	28	24	20	18	14	12	8	6

Часть 2. Устройство



1. Рабочая поверхность
2. Валы
3. Панель управления
4. Корпус
5. Колеса

Часть 3. Эксплуатация

Эксплуатация и меры предосторожности:

- 1) Проверьте электрическое соединение, изоляцию, заземление.
- 2) Проверьте наличие смазки.
- 3) Выбирайте правильные элементы в зависимости от диаметра изделий.
- 4) Через 1500-2000 рабочих часов после начала эксплуатации рабочая пластина должна быть повернута на 180° для полного равномерного износа и увеличения срока эксплуатации.
- 5) При работе с несколькими прутами одновременно необходимо использовать несущую плиту для поддержания рабочего диска.
- 6) На рабочий диск можно также прикрепить шкалу для экономии времени при измерении.

Часть 4. Способы работы

(1.) Способы гибки

Для гибки арматура вставляется в рабочий диск. Аксессуары представлены в таблице. Способы гибки описаны в рис. 4-9.

Рис. 8 показывает гибку арматуры диаметром 6-24 мм

Рис. 9 показывает гибку арматуры диаметром 24-40 мм

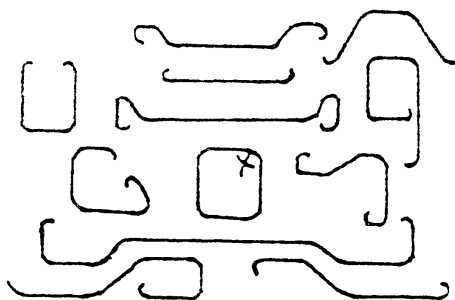


Рис 3. Обычные формы при гибке арматуры.

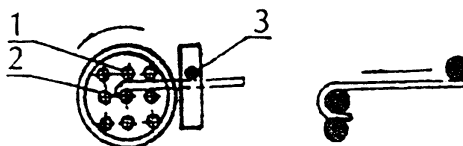


Рис 4

Гибка 

1. колонна и крышка 2. Центральная колонна 3. Ведущая колонна

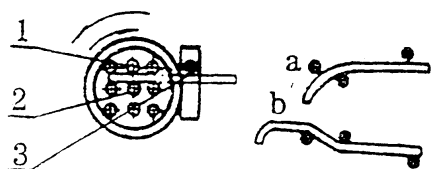
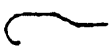


Рис 5

Гибка 

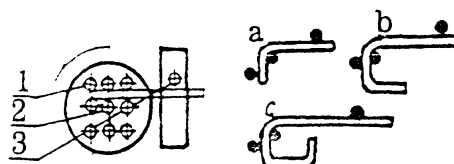


Рис 6

Гибка 

1. колонна и крышка 2. центральная колонна и кожух 3. ведущая колонна

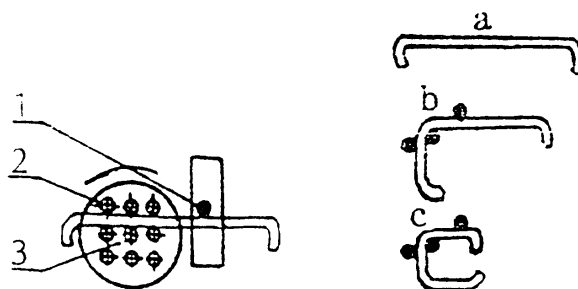


Рис 7

Гибка 

1. колонна и крышка 2. центральная колонна и кожух 3. ведущая колонна

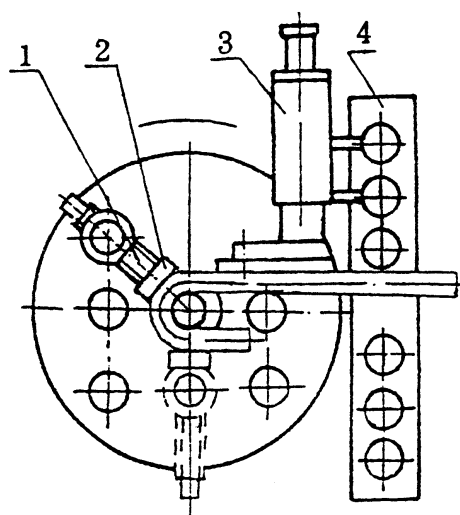


Рис 8

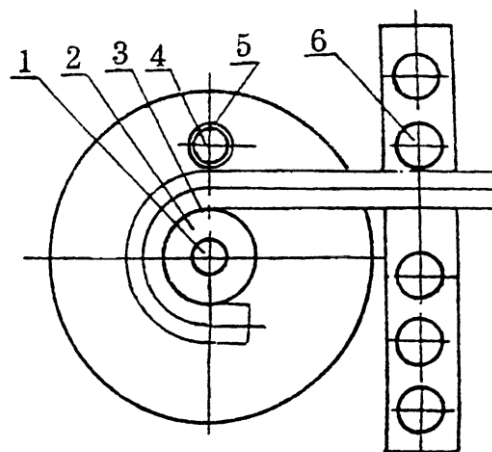


Рис 9

Таблица приложений

Диаметр (мм)	≥10-25			≥25-40		≥40-50			
Полож. Назван.	Центр рабочего диска	Рабочий диск	Гнездо	Центр рабочего диска	Рабочий диск	Гнездо	Центр рабочего диска	Рабочий диск	Гнездо
Направл яющ. колонна			√			√			√
ф50 Централ. колонна	√						√		
ф50 Колонна		√			√			√	
ф75 Кожух колонны			√					√	
ф85 Кожух		√			√			√	
ф100 Кожух колонны					√				
ф130 Кожух колонны	√	√		√			√		

Выбор инструмента для гибки арматурного прутка периодического профиля под режущую пластину ф25-36

Диаметр (мм)	ф25			ф28			ф32			ф36		
Полож . Назва- ние	Центр рабочего диска	Рабочий диск	Гнездо	Центр рабочего диска	Рабочий диск	Гнездо	Центр рабочего диска	Рабочий диск	Гнездо	Центр рабочего диска	Рабочий диск	Гнездо

Центральная колонна	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ф96 Кожух колонны (1)					✓					✓		
ф77 Кожух колонны (2)	✓			✓			✓			✓		
ф63 Кожух колонны (3)			✓			✓		✓			✓	

Миним. радиус гибки для центральной колонны

Диаметр (мм)	ф6	ф6	ф10	ф12-14	ф16-18	ф20	ф22-25	ф25-28	ф32
Миним. радиус гибки (мм)	R8	R10	R12.5	R22.5	R22.5	R25	R30	R37.5	R42.5
Центральная колонна (мм)	ф24	ф24	ф24	ф38	ф38	ф63	ф63	ф77	ф77

Указания по эксплуатации

- 1.) Арматура должна устанавливаться на место сгиба.
- 2.) Во время гибки нужно выбрать правильное положение, нельзя наклоняться.
- 3.) Выбрать правильное место работы.
- 4.) При работе с большим количеством арматуры необходимо использовать поддерживающую раму.
- 5.) На рабочую поверхность нужно установить линейку.
- 6.) Максимальное количество арматуры для одновременной гибки при разной скорости вращения нужно смотреть в таблице.

Кол-во	Диаметр	3.7RPM	14RPM
1	10мм		6
2	12мм		4
3	14мм		4
4	14мм	6	3
5	16мм	4	
6	18мм	3	Не может
7	30мм	2	Не может
8	32-50мм	1	Не может

Внимание:

(1) в таблице указаны данные для материала с натяжением ниже 450Мпа. Количество прутков должно соответствовать натяжению.

(2) максимальный диаметр арматуры для этой машины – 32мм

Часть 5. Система электрического контроля

У переключателя есть три положения: начальное, стоп и вкл.

При включении машины диск вращается по часовой стрелке и начинается гибка. По завершении этого процесса переключатель нужно перевести в положение «стоп». При удалении арматуры из машины переключатель нужно перевести в положение «начальное».

Часть 6. Смазка и уход

Для проведения смазки смотрите эту таблицу:

№	Деталь	Метод смазки	Вид смазки	Частота	Примечание
1	Червячная шестерня	Емкость	Трансмиссионное масло 85W90; 80W90	Раз в 3 месяца	
2	Подшипник среднего вала	Смазка	Консистентная смазка с литием	Раз в 3 месяца	Наполнять до двух третей

3	Верхний рукав главного вала	Масленка	Трасмисионное масло 85W90; 80W90	Раз за смену	
4	Подшипник трансмиссии	Добавить масло на поверхность подшипника	Консистентная смазка с литием	Раз в неделю	

- а) Перед использованием нужно обязательно залить масло. Эксплуатация без масла строго запрещена.
- б) Не используйте центральный стержень с малым диаметром для гибки арматуры с максимальным диаметром.
- в) Разборка машины должна осуществляться специалистом.
- д) При длительном простое машины нанесите смазку на трансмиссию и соединительные элементы. Храните в сухом месте.

Часть 7. Упаковка и транспортировка

1. Все открытые поверхности должны быть смазаны и покрыты упаковочным материалом.
2. Машина должна храниться в зафиксированном положении.
3. Промежуток между упаковкой и коробкой должен быть заполнен.
4. Хранить машину нужно в сухом вентилируемом помещении.
5. Машину нужно поднимать с нижней части, не наклоняя и не раскачивая.

Часть 8. Неисправности

Неисправность	Причина	Устранение
Протекает масло	Пробка недостаточно плотно закрыта. Повреждены вкладыш или сальник.	Закрыть плотно крышку, заменить вкладыш и сальник.
Повышенный шум	Недостаток масла	Добавить масла
Не гнет более толстую арматуру	Ослаб ремень	Натянуть ремень или заменить его.
Не работает мотор	1. Нет электричества 2. Сгорел пускатель	1. Проверить ток. 2. Заменить пускатель