

Продажа и сервис в России:



ПРОФТЕХСНАБ

профессиональный строительный
инструмент и оборудование

000 «ПрофСтройСнаб»
123290, г. Москва, 2-я Магистральная ул., д. 14Г, оф. 022
+7 (495) 777-17-71, www.tool-tech.ru, info@tool-tech.ru



 **ВПК P-40**



 **ВПК P-42**



 **ВПК P-52**



 **ВПК P-55**

СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. Назначение и особенности

Станки для резки арматуры предназначены для нарезки прутков требуемой длины из арматурной стали, а также обычной углеродной стали, горячекатанных стальных прутков и стали с винтовой нарезкой. Данные станки применяются в производстве железобетонных конструкций. Станки ВПК обладают следующими характеристиками:

- Компактность, малый вес и габариты.
- Минимальное техническое обслуживание.
- Благодаря удачной кинематической схеме, потребляемая мощность снижена на 30%

2. Технические характеристики, комплектация

Модель станка, название, номер, год выпуска нанесён на информационной таблице на кожухе приводных ремней (ВПК Р-45/55) или на передней части корпуса станка (ВПК Р-40/42/52)

Модель	Мощность, кВт	Частота хода ножа, 1/мин	Класс арматуры ГОСТ 5781-82 и 10884-94								
			А-I (A240)			А-III (A400)			А-500С		
			Кол-во прутков при одновременной резке, шт								
			1	2	3	1	2	3	1	2	3
Максимально допустимый диаметр арматуры, мм											
ВПК Р-40	3	32	40	18	14	32	16	14	28	16	12
ВПК Р-42	3	32	42	20	14	36	18	12	32	16	12
ВПК Р-45	3	48	45	22	16	38	20	12	34	18	12
ВПК Р-52	4	32	52	26	18	42	20	14	40	18	14
ВПК Р-55	4	41	55	30	20	50	22	18	42	20	16

Технические характеристики станков

Таблица 1

Модель	ДхШхВ, мм	Вес брутто, кг
ВПК Р-40	1200x460x800	366
ВПК Р-42	1400x600x730	436
ВПК Р-45	1250x600x950	526
ВПК Р-52	1530x640x800	562
ВПК Р-55	1450x650x1000	732

Масса и размеры станков в упаковке

Таблица 2

10. Бессрочная гарантия

- Гарантийность случая определяется авторизованными сервисными центрами ГК ВПК!
- На быстроизнашиваемые расходные материалы и электрические компоненты гарантия не распространяется!

Бессрочная гарантия предоставляется при условии:

- Техническое обслуживание (далее Т.О.) проводится 2 раза в год, но не реже 6 месяцев при 8-ми часовой рабочей смене.
- Соблюдение ежедневного и еженедельного Т.О. указанных в руководстве по эксплуатации (Приложение №1 руководства по эксплуатации).
- Обслуживание и ремонт проводится с использованием оригинальных запасных частей и расходных материалов квалифицированным специалистом.
- Перечень работ, входящих в Т.О. при продлении гарантии:

1. Диагностика оборудования с частичным разбором;
2. Проверка винтовых/болтовых соединений, при необходимости проводится протяжка до надлежащего уровня;
3. Проверка уровня и состояния масла, при необходимости проводится долив до надлежащего уровня или замена;
4. Проверка ремней и степень натяжения, при необходимости их замена или натяжение до надлежащего уровня;
5. Проверка соосности шкивов, при необходимости проводится её восстановление;
6. Контроль износа подшипников, при необходимости их замена;
7. Ревизия электродвигателя. При необходимости проводится замена подшипников ротора и замена изоляционного материала статора;
8. Проверка зацепного механизма, при необходимости проводится замена пружины;
9. Проверка режущих кромок ножей, при необходимости убираются заусенцы и разворачиваются рабочими гранями;
10. Замена сальника первичного вала;
11. Герметизация корпуса станка;
12. Чистка+мойка станка снаружи и внутри;
13. Восстановление лакокрасочного покрытия.

9. Гарантийное обслуживание

При сдаче оборудования в гарантийный ремонт предъявляйте заполненный акт рекламации, который можно скачать на сайте www.gk-vpk.ru (Главная - Услуги - Гарантийное обслуживание, акт рекламации).

Для гарантийного ремонта Вам необходимо доставить оборудование в сервисный центр, где будет проведена его диагностика в течении 2-х рабочих дней. По результатам диагностики составляется акт, который определяет наличие гарантийного случая или его отсутствие. Если гарантийный случай подтверждается, то сервисный центр проводит работы по устранению неисправности или поломки оборудования. По окончании ремонта забрать оборудование из сервисного центра необходимо в течение 3 рабочих дней.

Если по итогам диагностики выявляется, что случай не относится к гарантийному, составляется акт, в котором отображаются выявленные поломки и выставляется для оплаты счёт за ремонт оборудования. Если Вы отказываетесь от не гарантийного ремонта оборудования в нашем сервисном центре, Вам необходимо оплатить счёт за проведённую диагностику и забрать оборудование из сервисного центра в течение 3-х рабочих дней.

Ремонт производится только после 100% оплаты счёта.

В случае, если клиент производит замену неисправной детали и/или ремонт оборудования своими силами, то Группа компаний ВПК не несёт ответственности за качество произведённого ремонта и/или качество работ по замене неисправной детали.

В комплект поставки входят: станок для резки арматуры, руководство пользователя. Станок заправлен маслом.

3. Описание конструкции

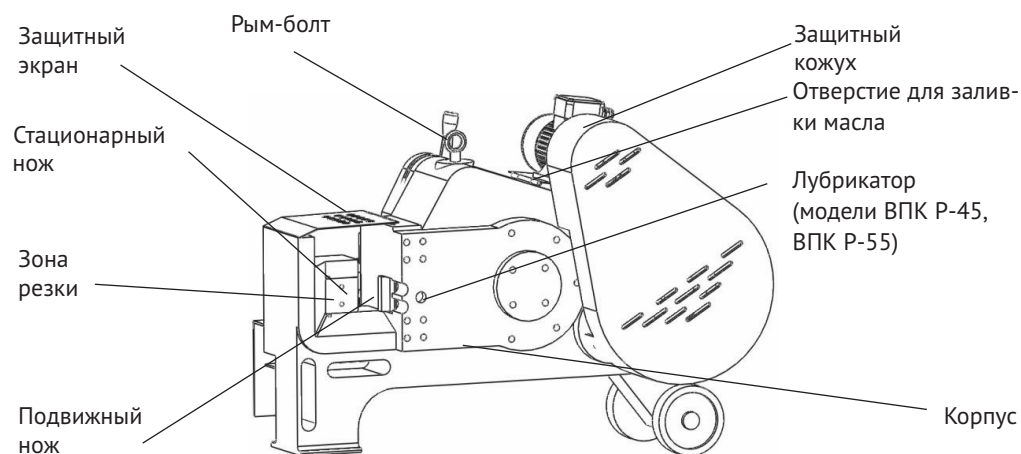
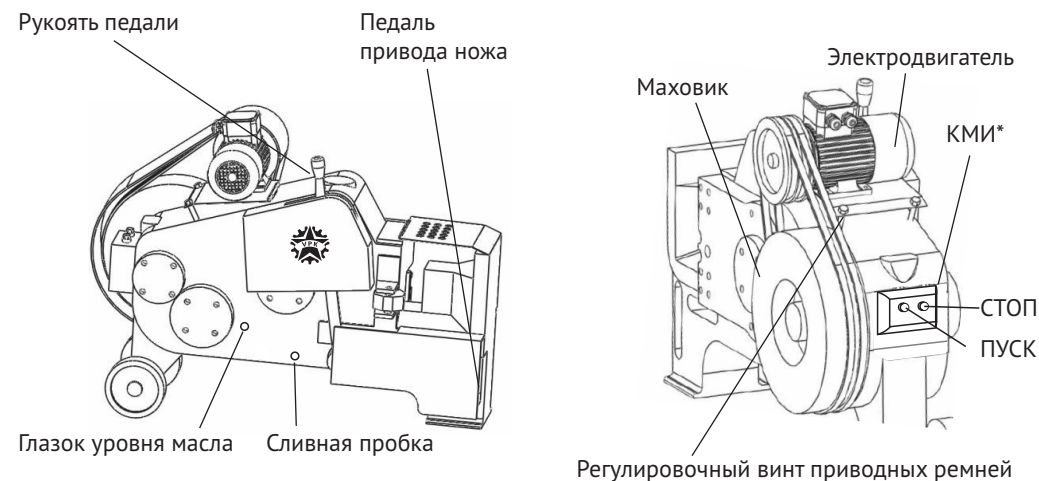


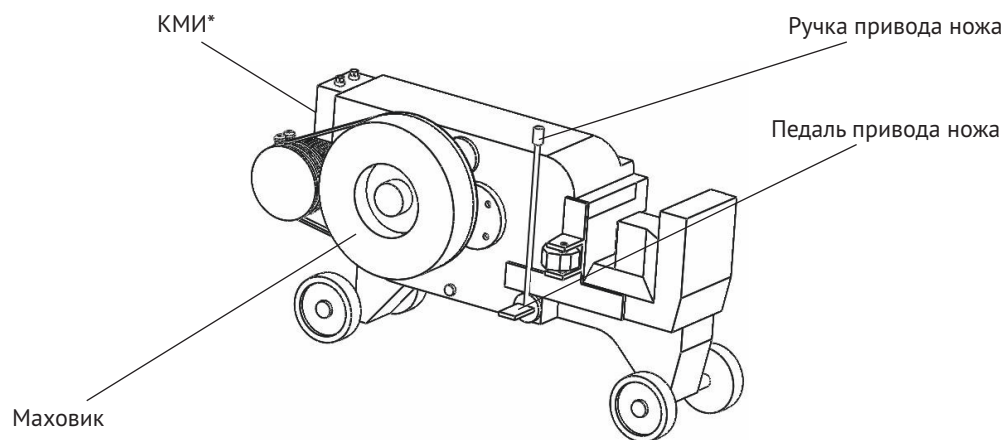
Рис. 1 Общий вид станка

Электродвигатель через маховик и редуктор передаёт вращение на кулисный механизм, или, на моделях ВПК Р-40, ВПК Р-42, ВПК Р-52, на коленчатый вал и шатун. Таким образом реализуется поступательно-возвратное движение ножа и, соответственно, резка арматуры. Расположение основных узлов приведено на рис. 2.



*КМИ - контактор с тепловым реле 11860.

Рис. 2 Расположение основных узлов станков ВПК Р-45 и ВПК Р-55



4. Установка и подготовка к использованию.

- Перед началом работы со станком внимательно ознакомьтесь с данным руководством по эксплуатации и техническому обслуживанию (Приложение №1).
- Станок предназначен для резки арматуры, использование не по назначению запрещается.
- К работе со станком допускается только квалифицированный персонал, детально ознакомившийся с настоящим руководством.

4.1 Монтаж

- Перед началом монтажа или транспортировки необходимо провести визуальный осмотр и убедиться в отсутствии повреждений.
- Грузоподъёмность опорной площадки должна соответствовать весу станка. Опорная площадка должна быть горизонтальной.
- Переднюю часть станка (зона резки) приподнять на 100 мм, во избежание попадания масла на подвижной нож. Станок должен быть надёжно закреплён на площадке.
- Запрещается удалять колёсную ось.
- 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. При температуре ниже -10°C перед запуском станка масло необходимо разогреть.

Возможные неполадки и их устранение.

Неисправность	Причина неисправности	Устранение неполадки
Течь масла	Повреждена проставка ползуна/пластина кулисы	Заменить проставку/пластину
	После разворота ножей не были убраны заусенцы на режущих кромках	Провести демонтаж ножей. Очистить от заусенцев притупившиеся режущие кромки
	Превышен необходимый уровень масла	Слить лишний объём масла 
При работе станка раздаются нехарактерные звуки	Не правильное направление вращения приводных ремней	Проверить направление, при необходимости произвести перефазировку
	Если источник шума не удаётся определить	Связаться с сервисным центром ГК ВПК
Не происходит рез арматуры	Нехватка напряжения в сети	Проверьте напряжение сети. При необходимости подключите станок к линии с надлежащим напряжением
	Режущие кромки ножей затупились	Развернуть или заменить ножи
	Не правильное направление вращения приводных ремней	Проверить направление, при необходимости провести перефазировку

Таблица 5

8. Техника безопасности.

- Запрещается эксплуатация станка с любыми неисправностями;
- Запрещается подключать станок к источнику напряжения напрямую. Отведённая линия для подключения станка должна быть подключена к выключателю автоматическому трёхполюсному с характеристикой электромагнитного расцепления (С). Для моделей ВПК Р-40/42/45, номинал 16А. Для моделей ВПК Р-52/55 номинал 25 А;
- Для резки нескольких арматурных стержней пользуйтесь специальным захватом или другим подходящим инструментом для удержания;
- Запрещается прикасаться руками без надлежащей защиты (перчатки) к режущей кромке ножей;
- Запрещается снимать защитные кожухи и проводить настройку оборудования во время его работы;
- Регулярно проверяйте болтовые/винтовые крепления ножей, а также состояние режущих кромок;
- Пользуйтесь перчатками для защиты рук от ссадин и порезов;
- Пользуйтесь защитной обувью для защиты ног;
- Запрещено ношение одежды с длинными рукавами, цепочек.

ВНИМАНИЕ!
НАРУШЕНИЕ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ
ВЕДЕТ К НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ И ТРАВМАМ

Возможные неполадки и их устранение.

Неисправность	Причина неисправности	Устранение неполадки
Течь масла	Нарушение герметичности глазка уровня масла	Провести герметизацию глазка уровня масла, используя герметик прокладок 999Abro бензо-масло стойкий
	Нарушение герметичности сливной пробки	Провести герметизацию сливной пробки масла, используя герметик прокладок 999Abro бензо-масло стойкий
	Не надлежащая установка станка на монтажной площадке	Приподнять переднюю часть станка (зона резки) на 100 мм

Таблица 5

4.2 Подключение питания

Подключение должно подводиться только квалифицированным электриком. В целях безопасности станок должен быть заземлён. Отведённая линия для подключения станка должна быть подключена к выключателю автоматическому трёхполюсному с характеристикой электромагнитного расцепления (С). Для моделей ВПК Р-40/42, номинал 16А. Для моделей ВПК Р-52/55, номинал 25А.

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. Проведите визуальный осмотр, убедитесь что станок полностью укомплектован, отсутствует течь масла. Система электропитания подключена, заземление обеспечено.

- Во избежание несчастных случаев запрещено снимать защитные кожухи или проводить наладку оборудования во время его работы.
- Проверьте, надёжно ли закреплены оба ножа. После проверки питания и проверки состояния проведите пробный запуск станка.
- Запуск станка производится нажатием кнопки ПУСК (зелёная кнопка) на корпусе КМИ.
- При запуске проверьте направление вращения ремней или крыльчатки электродвигателя, оно должно соответствовать направлению, указанному стрелкой на кожухе приводных ремней.
- В случае несоответствия направления вращения, необходимо произвести перефазировку на линии подключения станка.
- Запустите станок без нагрузки, дайте ему поработать 10 минут. При обнаружении отклонений от нормы (повышенный уровень шума в редукторе, постоянный ход ножа, нехарактерный звук электродвигателя) необходимо выключить станок. Перейдите на стр. 8, таблица 5 данного руководства по эксплуатации.

5. Эксплуатация

Общие рекомендации:

- При каждом запуске проверяйте направление вращения приводных ремней или крыльчатки электродвигателя. Оно должно совпадать со стрелками на кожухе. Прежде чем приступить к работе (новая смена, новая вахта, новая бригада) проверить болтовые/винтовые соединения крепления ножей а также состояние режущих кромок. Арматуру необходимо отрезать по нижней части режущей кромки ножа.

Эксплуатация:

- Запустите станок.
- Установите арматуру между ножами.
- Отрегулируйте упор таким образом, чтобы арматура оставалась перпендикулярно ножам.
- Нажмите педаль или потяните рычаг. Произойдет рез арматуры.
- Отпустите рычаг/педаль. Удерживать педаль в нажатом положении запрещено.

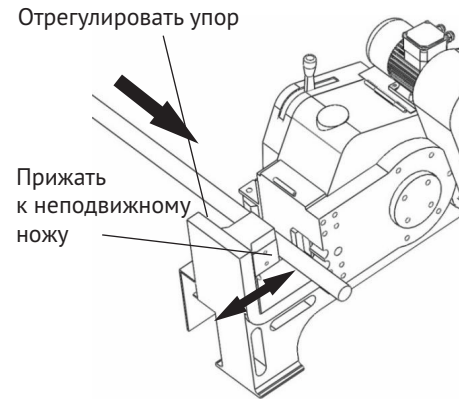


Рис. 4 Резка арматуры

6. Транспортировка и хранение

- Станок следует накрыть материалом, препятствующим проникновению влаги.
- Ремни следует ослабить
- После этого можно осуществлять хранение. Во избежание повреждений оборудование должно быть надёжно закреплено в ящиках для транспортировки.
- Если оборудование не используется в течении длительного времени, его следует поместить на склад, предотвратив возможное попадание влаги.
- Используйте грузоподъёмное оборудование, соответствующее весу и габаритам станка. Для транспортировки используйте рым-болты.
- Пользуйтесь колёсами только для перемещения на небольшие расстояния и для размещения на горизонтальной и ровной поверхности.

7. Обслуживание ежедневное и еженедельное (приложение №1).

Марка	Температура воздуха ниже -10°C	Температура воздуха 10 - 20°C	Температура воздуха выше 20°C
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

Таблица 3

Модель	ВПК Р-40	ВПК Р-42	ВПК Р-45	ВПК Р-52	ВПК Р-55
Масло, л	5	6	8	9	9

Таблица 4

7.1 Замена ножей/смена режущей поверхности.

- Остановите станок;
- Отключите станок от системы питания;
- Вручную, вращая маховик, выведите подвижной нож в крайнее положение;
- Выкрутите винты/болты крепления ножей и установите новые.
- При смене режущей поверхности ножей, во избежание повреждения привалочных плоскостей кулисы или ползуна необходимо очистить износившиеся режущие кромки от заусенцев.

7.2 Возможные неисправности.

Основными причинами поломки являются:

- Резка арматуры превышающая технические характеристики станка, указанные в таблице №1 (стр.2);
- Эксплуатация станка в ненадлежащих условиях;
- Засорение зоны резки грязью и окалиной;
- Неправильное направление вращения приводных ремней;
- Нехватка или избыток напряжения в сети.

При обнаружении каких-либо дефектов и неисправностей, необходимо незамедлительно прекратить эксплуатацию оборудования. Перечень наиболее вероятных неисправностей приведён в таблице №5, стр.8. При возникновении прочих неполадок или неисправностей, которые не удалось устранить самостоятельно, необходимо связаться с сервисным центром ГК ВПК.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения работы регулярно проводите техническое обслуживание станка.



Ежедневное ТО

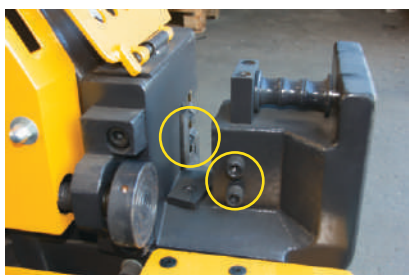
1. Уберите арматуру.
Очистите рабочее место.

2. Очистите рабочие элементы от окалины и прочего мусора (сжатым воздухом или щёткой)

3. Проверьте состояние режущих кромок ножей. Если рабочая кромка изношена, то следует развернуть нож неизношенной кромкой или установить новые ножи.

4. Проверьте затяжку винтов на ножах. Затянуть, если винты ослаблены.

5. Для станков ВПК Р-40, ВПК Р-42 и ВПК Р-52 смазкой через лубрикатор следует прощипцевать втулку скольжения коленчатого вала. Следует повторять процедуру 2-3 раза в рабочую смену.



Еженедельное ТО

1. Проверьте уровень масла. Уровень масла должен находиться в пределах между указанными метками на глазке уровня масла. Если уровень ниже, то масло следует долить.

2. Осмотрите станок на предмет утечек масла.

3. Смазка типа «Литол»:

3.1. Для станков ВПК Р-45 и ВПК Р-55 смазку следует зашприцевать в тавотницу.

3.2. Для станков ВПК Р-45 и ВПК Р-55 прощипцевать вал рукоятки - педаль.

3.3. Для станков ВПК Р-40, ВПК Р-42 и ВПК Р-52 смазкой следует промазать ползун.

4. Проверить натяжение приводных ремней. Ремни всегда должны быть в натянутом состоянии. Если ремни ослаблены, то с помощью регулировочных болтов/винтов отрегулируйте натяжение ремней.

5. Проверьте соосность между шкивами приводных ремней. В случае нарушения соосности, обратите внимание на крепления электродвигателя (возможно необходимо затянуть болты крепления) или обратитесь в сервисный центр ГК ВПК.



Первую замену масла следует произвести через 80 часов после начала использования станка. Дальнейшую процедуру по замене масла рекомендуется осуществлять не реже 2 раз в год и желательно в зимний период. На странице 7 указано: марка масла (таблица №3) и объём, необходимый для каждой модели станка (таблица №4).