

SUMEC®

Руководство по эксплуатации

Станок для резки арматуры GQ40B-1



FIRMAN®

Содержание

- I. Вопросы безопасности
- II. Применение
- III. Технические параметры
- IV. Элементы конструкции
- V. Установка и эксплуатация
- VI. Электрическая схема
- VII. Техническое обслуживание
- VIII. Перечень хрупких деталей

I. Вопросы безопасности.

1. Перед эксплуатацией необходимо залить в маслобак 4кг трансмиссионного масла N150-200# или машинного масла 30#.
2. Каждая смена должна добавлять машинное масло 10# в маслобак главной оси.
3. Необходимо проводить частую проверку болтов на большой боковой крышке, чтобы они не были ослаблены.
4. Каждая смена должна проверять прочность 2 лезвий.

II. Применение

Станок для резки стальной арматуры GQ40 подходит для резки всех типов арматурной стали, используемой в строительстве – обычная углеродистая сталь, горячекатаная круглая сталь, спиралевидная сталь, плоская и квадратная сталь. Данный станок широко применим, и является идеальным оборудованием для резки стальной продукции в области механики и строительства.

III. Технические параметры

Диаметр отрезаемой арматуры:

6-40 мм (сопротивление разрыву арматурного стержня ≤ 450 МПа)

Максимальный размер резки плоской стали:

70*15 мм

Максимальный размер резки квадратной стали:

(Q235A) 32*32 мм²

Время резки:

32 раза в минуту

Модель электрооборудования:

Y112-2

Мощность электрооборудования:

2,2 кВт (А) / 3 кВт (Б)

Скорость вращения электрооборудования:

2880 об/мин

Вес: 400 кг

Габариты: 1190*450*680 мм

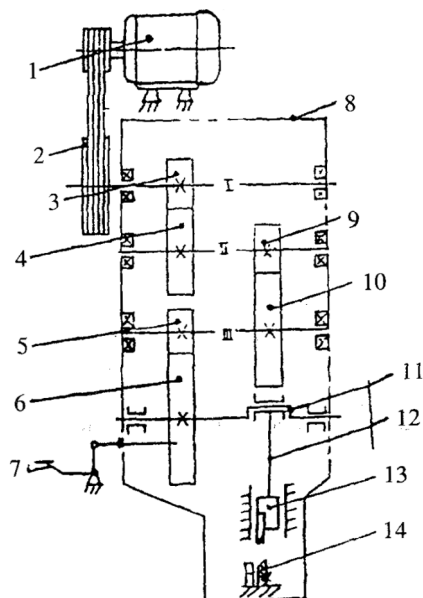
Рекомендуемое количество арматурных стержней для одновременной резки

Диаметр арматурного стержня (мм)	6-8	9-13	14-18	19-20	20
Рекомендуемое количество арматурных стержней для одновременной резки	6	5	3	2	1

Внимание: при резке арматуры диаметр спиралевидного стального стержня должен быть менее ф32 мм.

IV. Элементы конструкции

Данное оборудование состоит из подвижных осей, устройства передачи, корпуса, сцепляющих и расцепляющих механизмов, включения и отключения, вставного резца и держателя для инструмента, и т.п. (см. на рисунке ниже).



1 Электродвигатель

2 Большое приводное колесо

3 Система сцепленных зубчатых колес I

4 Большое зубчатое колесо II

5 Система сцепленных зубчатых колес III

6 Большое подвижное зубчатое колесо

7 Педаль сцепления

8 Корпус

9 Система сцепленных зубчатых колес II

10 Большое зубчатое колесо II

11 Коленчатый вал

12 Шатун

13 Подвижный разъем для ножа

14 Фиксированная режущая пластина

1. Как показано на рисунке: Электродвигатель 1 приводит в действие ось большого ремня 2 при помощи V – образного ремня передачи. На этой же оси механизм соединения валов 3 и II главный шкив оси 4 находятся в зацеплении; II механизм соединения валов 9 и главный шкив оси 10 находятся в зацеплении; III механизм соединения валов 5 и большой подвижный шкив для ленты 6 находятся в зацеплении. Мощность электродвигателя через эти сцепленные между собой механизмы передается на вал 11 и этот торсионный вал приводит в действие режущий соединительный шток 12, который заставляет подвижный держатель для инструмента 13 резать арматурные стержни.
2. Муфта: муфта и вал находятся в жестком соединении. Мощность передается от главного шкива на ключ вращения, затем на вал, вал начинает вращаться и приводит в действие вставной резец, который начинает выполнять возвратно-поступательные движения.

Несущая поверхность главного шкива – искривленная поверхность внутренних отверстий. На внутренней стороне главного шкива имеются 2 симметричные V-образные канавки. Диск муфты крепится к валу с помощью ключей, и над ним имеется канавка для крепления ключа вращения. Ключ вращения находится в канавке, один конец входит в отверстие корпуса муфты и другой конец выходит за диск муфты. Пружина толкает ключ вращения, соединяя его с канавкой. Но т.к. крючок ударного блока механизма управления цепляет его, это заставляет ключ вращения смещаться в канавку муфты, главный шкив начинает работать в холостом режиме (а именно, изолированно) на валу. При нажатии педали контактная головка вспомогательного рычага выходит из рычага муфты, одновременно

под действием пружины ключ вращения муфты входит в V-образную канавку на внутренней стороне главного шкива, который работает как передаточный ключ. Муфта сцеплена, главный шкив и вал работают синхронно, заставляя соединительный шток выполнять возвратно-поступательные движения. Когда педаль отпускается, рычаг муфты удерживается с помощью контактной головки вспомогательного рычага, муфта убирается. Вал прекращает вращение в результате потери экзогенного процесса.

V. Установка и эксплуатация

1. Подготовка перед эксплуатацией

- 1) Проверните вручную, чтобы проверить, работает ли зубчатое зацепление, нет ли помех.
- 2) Проверьте, правильно и надежно ли закреплен вставной резец. Расстояние между двумя горизонтальными (без уклона) вставными резцами должно быть в пределах 0,2-0,5 мм.
- 3) Проверьте степень закрепления всех болтов (в особенности необходимо часто проверять семь болтов на большой боковой крышке, чтобы они были ослаблены)
- 4) Проверьте правильность работы электрооборудования, обеспечьте хорошую изоляцию, используйте трехполюсные четырехжильные провода, обеспечьте правильное заземление. После прокладки проводов проведите рабочее испытание. Направление вращения ременного шкива должно совпадать с направлением стрелки на корпусе шкива.
- 5) Перед использованием нового оборудования, необходимо залить в бак трансмиссионное масло N150-200# или машинное масло 30# на 2/3 диаметра смотрового окна уровня масла, залейте машинное масло 10# в маслбак вала.
- 6) Дайте станку поработать без нагрузки около 10 минут, при обнаружении любых неполадок отключите оборудование и найдите причины неполадок.

2. Примечания по использованию

- 1) Арматурный стержень разрезается средней или нижней частью вставного резца, но не верхней частью, во избежание износа задней секции корпуса оборудования.
- 2) Неподвижный вставной резец имеет прямоугольную форму (80*70 мм). При резке арматурного стержня менее 32 мм используйте широкую часть в качестве лезвия. Во время работы следите за тем, чтобы вставной резец был крепко зафиксирован. При поломке лезвия вставного резца своевременно замените вставной резец, во избежание увеличения сопротивления резке, затупления лезвия, что может повредить и другие компоненты оборудования.

3. Использование муфты нажатия на педали

- 3) После установки арматурного стержня в положение резки установите соответствующий край эксцентрикового металлического (восьмигранного) пресса ближе к арматурному стержню, и затем нажмите на педаль. Время резки – это время нажатия на педаль. Продолжительность нажатия на педаль не должна превышать 2 секунды, иначе вставной резец будет работать постоянно.

- 4) При нажатии на педаль нажимайте до упора. Если не нажимать педаль до упора, это может привести к преждевременному износу муфты.

VI. Электрическая схема

Рис.

Наименование	Модель	Тех.данные	Количество
Электродвигатель	Y112-2	380В 2880 об/мин	1
Кнопка переключателя	TNHA2-230В	380 В 4 кВт	1

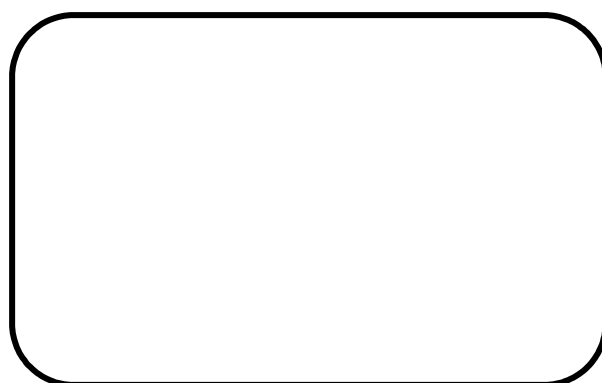
VII. Техническое обслуживание

1. Техническое обслуживание оборудования
 - 1) Очищайте вставной резец и прочие к нему мелкие детали с помощью щетки.
 - 2) Тщательно очищайте от пыли и грязи, смазывайте маслом места, где появляется ржавчина.
2. Смазка оборудования
 - 1) Необходимо периодически осуществлять смазку оборудования. Смазка должна содержаться в чистоте. В маслобак вала необходимо залить трансмиссионное масло N150-200# или машинное масло 30#.
 - 2) Если это новое оборудование, первую замену смазки необходимо проводить через 80 часов работы, и затем раз в год.
 - 3) Кроме смазки необходимо регулярно проводить осмотр и ремонт оборудования.

VIII. Перечень хрупких деталей

Наименование	Материал	Количество	Место установки
Подшипник с основанием	Металлопорошок	1	Слева от вала
Подшипник без основания	Металлопорошок	1	Справа от вала
Медный подшипник соединительного штока	ZQSn6-6-3	1 пара	Соединительный шток вала
Подвижный держатель для инструмента	Ножевая сталь (80x70)	1	Подвижный держатель для инструмента
Неподвижный вставной резец	Ножевая сталь (80x80)	1	
Подложка	Фенольный текстолит	1	Сторона кожуха станка
Подшипник	308	4	Подшипник I
Подшипник	213	2	Подшипник II

SUMEC®



ФИЛИАЛ ЦЗЯНСУСКОЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКОЙ КОМПАНИИ
С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ СУМЭЙДА (КИТАЙ),
г. МОСКВА

FIRMAN®