



ПРАВИЛЬНО-ОТРЕЗНОЙ СТАНОК



***ПРО-14 Компакт***

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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](http://www.tool-tech.ru), [info@tool-tech.ru](mailto:info@tool-tech.ru)





## 8. Техника безопасности

- Станок предназначен только для выпрямления и резки арматуры.
- Запрещается эксплуатация станка с любыми неисправностями.
- Присутствие людей и посторонних предметов в зоне подачи и выхода арматуры и в непосредственной близости от станка во время его работы, категорически запрещено.
- Запрещается открывать дверцы, снимать защитные кожухи и производить настройку оборудования во время его работы.
- В процессе эксплуатации оператор должен всегда следить за станком и арматурой и, при возникновении нештатной ситуации, незамедлительно остановить станок.
- Запрещается прикасаться к поступающей в станок арматуре.
- Регулярно проверяйте затяжку болтов на ноже, а также состояние режущей кромки.
- При смене оператора/наладке станка обязательно проверяйте направление вращения механизма выпрямления.
- Пользуйтесь перчатками для защиты кожи рук от ссадин и порезов и защитной обувью для защиты ног.
- Запрещено ношение одежды с длинными рукавами, цепочек, длинные волосы также необходимо убирать в пучок.
- Для аварийной остановки используйте кнопку «Стоп»

**ВНИМАНИЕ!**  
НАРУШЕНИЕ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ  
ВЕДЕТ К НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ И ТРАВМАМ.

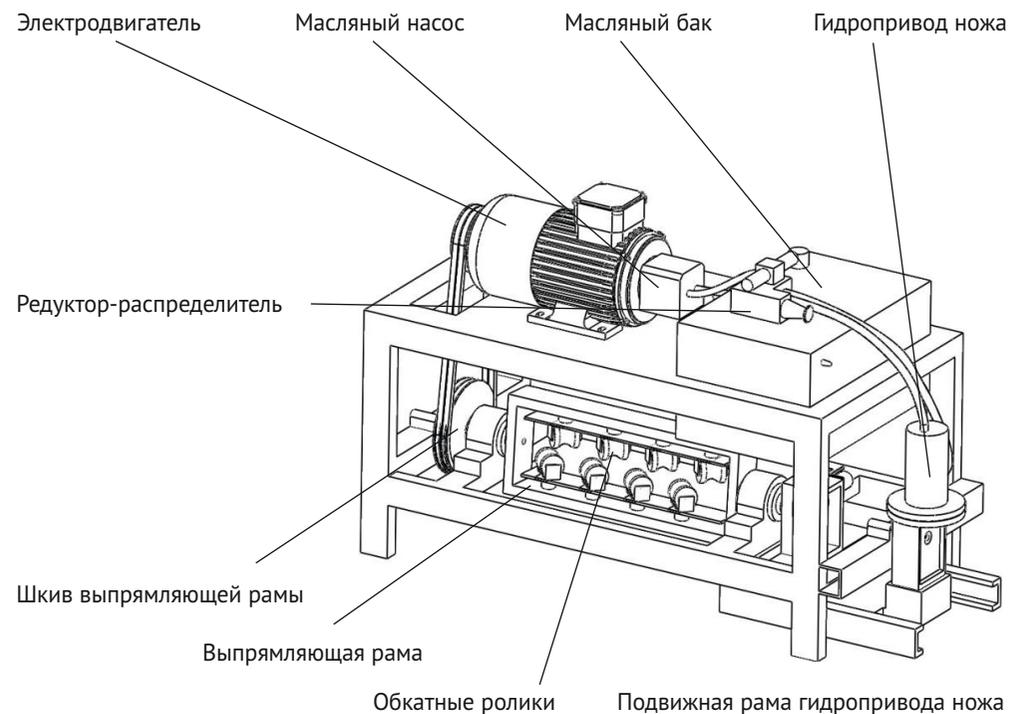


Рис. 1 Устройство ВПК ПРО-14 Компакт

### 3.1 Гидросистема

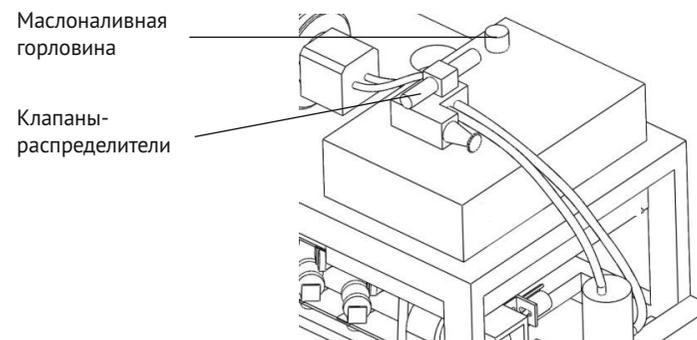


Рис. 2 Устройство гидросистемы

Гидропривод ножа работает от давления гидравлического масла, создаваемого масляным насосом. В гидросистеме используется гидравлическое масло 46 класса вязкости по ISO (рекомендуется HLP-46). Объем масляного бака 30 литров. Масло следует заливать на 5-10 см ниже верхней крышки масляного бака.

### 3.2 Система резки



Рис. 3 Система резки

Резка арматуры осуществляется за счет возвратно-поступательного движения подвижного ножа, приводимого в действие гидроприводом. Гидропривод срабатывает, когда счетчик длины отсчитывает заданное значение. В процессе резки рама с гидроприводом перемещается по направляющим вместе с арматурой, по завершению реза рама возвращается обратно под действием возвратной пружины.

### 3.3 Пульт управления

Дисплей текущей партии отображает номер и параметры партии, которую будет изготавливать станок после запуска. Функции кнопок приведены далее. Настройка параметров партии см. далее, раздел 5.3.



Рис.4 Пульт управления

Неисправность	Причина неисправности	Способ устранения
Материал подается медленно	Слабое натяжение ремней	Отрегулировать натяжение ремня
	Износ обкатных роликов	Замените ролики
Арматура плохо режется	Недостаточное давление в гидросистеме	Увеличьте давление
	Неправильная настройка времени реза	Смотрите п.3.4
	Недопустимые характеристики арматуры	Допускается использовать арматуру классом не выше А3

Таблица 2

При обнаружении каких-либо дефектов и неисправностей, необходимо незамедлительно прекратить эксплуатацию оборудования. Перечень наиболее вероятных неисправностей приведен в Таблице 2. При возникновении прочих неполадок, которые не удалось устранить самостоятельно, пожалуйста, свяжитесь с поставщиком

- Если оборудование не используется в течение длительного времени, его следует поместить на склад, предотвратить возможное попадание влаги.
- Используйте грузоподъемное оборудование, соответствующее весу и габаритам станка. Для транспортировки используйте транспортировочные отверстия.

## 7. Обслуживание и диагностика.

Станок должен находиться в сухом, чистом помещении. Попадание песка и влаги в станок ведет к преждевременному выходу его из строя. Необходимо периодически проводить ТО.

По окончании смены необходимо произвести следующие виды работ:

- Уберите нарезанную арматуру и все приспособления с рабочего места.
- Очистите рабочее место от окалины, опилок и прочего мусора, продуйте сжатым воздухом.
- Проверьте затяжку болтов на ножах, роликах, проверьте состояние режущих кромок, а также зазор между режущими кромками.

Еженедельно производите следующие работы:

- Проверьте уровень гидравлического масла. Также осмотрите снаружи и внутри станок на предмет течей.
- Проверьте натяжение ремня.
- Во время длительных пауз в эксплуатации оборудования необходимо поместить станок в сухое, хорошо проветриваемое место, во избежание коррозии.

### 7.1 Возможные неисправности.

Основными причинами поломки являются: эксплуатация станка в ненадлежащих условиях, засорение песком, окалиной, стружкой или попадание влаги.

Неисправность	Причина неисправности	Способ устранения
Пульт управления не включается	Перегорел предохранитель	Замените предохранитель (расположен на панели управления)
Арматура выходит невыпрямленной /искривленной	Неправильная регулировка обкатных роликов	Затяните ролики согласно схеме, проверьте ролики на предмет заклинивания
Вибрация оборудования	Неправильное распределение давления на арматуру	См. выше

### 3.4 Настройка времени резки

- Нажать кнопку « время резки »
- Нажать кнопку « 123 »
- Нажать кнопку « Ввод »
- Нажать кнопку 130, это время выхода ножа по умолчанию.
- Нажать кнопку « Ввод »
- Нажать кнопки 40, это время возврата ножа по умолчанию.
- Нажать кнопку « Ввод »

## 4. Установка и подготовка к использованию.

### Важные замечания (!) :

- Перед началом работы со станком внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией по эксплуатации и техническому обслуживанию.
- К работе со станком допускается только квалифицированный персонал, предварительно изучивший инструкцию.

### 4.1 Монтаж

- Перед началом монтажа необходимо провести визуальный осмотр и убедиться в отсутствии повреждений.
- Грузоподъемность и размеры рабочей площадки должны соответствовать габаритам размещения станка на рабочей площадке, необходимо надежно закрепить станок.
- Помещение должно быть защищено от атмосферных воздействий
- Допустимая рабочая температура: от +5°C до +35°C.

### 4.2 Подключение питания

Питание станка 3-фазное 380 В 3-х проводное. Питание станка должно осуществляться бесперебойно. Сечение кабеля не менее 6 мм<sup>2</sup>. Подключение должно проводиться квалифицированным электриком. В целях безопасности станок и пульт должны быть заземлены. Проверьте наличие в сети дифференциального автомата. Работа без автомата и без надлежащего подключения к нему запрещена.

### 4.3 Пробный запуск

Перед началом эксплуатации следует провести тщательный осмотр станка, а также ознакомиться со способом эксплуатации и с техникой безопасности. Начинать работу следует после пробного запуска.

- Убедитесь, что все инструменты находятся в полной комплектации, все болтовые соединения надежно затянуты, отсутствует течь масла. Система электропитания подключена верно, заземление обеспечено. Проверьте натяжение ремней.
- Проверьте уровень масла в баке гидросистемы. Уровень должен находиться на 5-10 см ниже маслоналивной горловины.
- Проверьте надежно ли закреплены оба ножа. Промежуток между режущими кромками должен быть отрегулирован в значении 0.1-0.3 мм, в зависимости от характеристик стальной арматуры.
- Во избежание несчастных случаев, запрещено открывать дверцу, снимать защитный кожух или производить наладку оборудования во время его работы.

Для включения станка, необходимо:

1. Подключить пульт ДУ к электросети.
2. Открыть дверь пульта ДУ и включить силовой автомат.
3. Включить «выключение питания» на панели пульта ДУ.

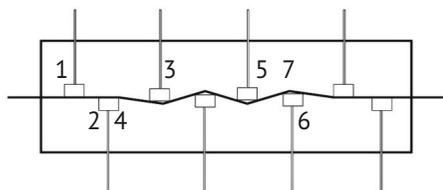
Далее следует провести проверку систем. Уберите ВСЕ предметы со станка, включая арматуру.

Проверьте правильность чередования фаз. Для этого нажмите кнопку «вперед», при этом правильная рама должна вращаться на оператора. Если направление вращения не совпадает, следует сделать перефазировку.

## 5. Эксплуатация

### 5.1 Основные положения при эксплуатации

- Любые проверки и регулировки проводите при отсутствии на рабочей поверхности любых предметов, включая арматуру.
- При работе станка защитный кожух и панели должны быть установлены на свое место и закреплены. Открытие кожуха допускается только при наладке станка.
- Перед каждым запуском/наладкой, а также при смене оператора, проверяйте направление вращения выпрямительного механизма.
- Запрещено оставлять работающий станок без внимания.
- В процессе эксплуатации следите за тем, чтобы болты на ноже не выкручивались. Следите, чтобы расстояние между режущими кромками составляло 0.1 - 0.3 мм.
- Регулярно проверяйте, не затупилась ли режущая кромка на ноже, при необходимости переверните нож.



### 5.2 Наладка станка

Перед эксплуатацией станка необходимо настроить его на соответствующий диаметр арматуры.

- Вручную протяните 2 -2,5 метра прямой арматуры.
- Арматура должна проходить через направляющую втулку, выпрямительную раму и выходить через стационарный нож.
- Проведите регулировку роликов счетчика резов, они должны вплотную прилегать к арматуре.
- Проведите регулировку обкатных роликов, для этого ослабьте контргайки и прижмите ролики, как на рис.№5. После регулировки закрутите контргайки.
- Рекомендуется, при первом запуске и при смене диаметра/типа арматуры проверять давление в гидросистеме.
- Для проверки, в соответствии с пунктом 5.3, установите параметры единичной партии: длина-1м число прутков-2 и запустите станок.
- Если лезвие не сможет перерезать арматуру, увеличить давление, завернув вентиль редуктора на ¼ оборота, и повторите проверку.

### 5.3 Установка параметров резки и запуск

- Нажмите кнопку «Партия»;
  - В окошке «номер партии» будет отображаться 1 и будет мигать окошко «длина»;
  - Задайте нужную длину в см, нажмите кнопку «Ввод»;
  - Замигает окошко «кол-во прутков», задайте нужное количество в штуках;
  - Нажать кнопку «Сохранить»;
  - Если необходимо две и более партии, то после ввода длины и количества следует нажать кнопку «Ввод»;
  - После ввода последней партии нажать кнопку «Сохранить»;
  - По окончании ввода параметров нажать кнопку «Запуск»;
- Станок начнёт выполнение партии, параметры которой отображены на дисплее текущей партии.
- Когда станок закончит текущую партию, будет перерыв 15 секунд, после чего он начнёт следующую партию.
  - По окончании всех партий станок автоматически остановится.

## 6. Транспортировка и хранение

- Все открытые части станка необходимо смазать антикоррозийными составами соответствующего стандарта.
- Ремни следует ослабить.
- После проведенной подготовки можно осуществлять хранение. Во избежание повреждений, оборудование должно быть надежно закреплено в ящиках для транспортировки.