

СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРЫ

STEM TECHNO GW42/GW52

С АВТОМАТИЧЕСКИМ РЕЖИМОМ РАБОТЫ



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием данного оборудования прочтите и поймите руководство по эксплуатации и по технике безопасности.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание

1.	ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	5
1.1	ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	
1.2	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	
1.3	ДОПУСК К РАБОТЕ	
1.4	ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ В КОНСТРУКЦИЮ И ПЕРЕНАЛАДКА	
1.5	ПОГРУЗКА-РАЗГРУЗКА МАШИНЫ	
1.6	РАСПАКОВКА	
1.7	ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ	
1.8	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	
1.9	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ	
2.	ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	8
2.1	ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ	
2.2	ОБЩИЙ ВИД СТАНКА И ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ	
2.3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
2.4	КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	
2.5	ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	
2.6	ПУСК И ОСТАНОВКА СТАНКА	
2.7	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	
3.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	14
3.1	ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ	
3.2	ЧИСТКА МАШИНЫ	
3.3	ПРОВЕРКА И ЗАМЕНА МАСЛА В РЕДУКТОРЕ	
3.4	ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ	
4.	ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.....	16
5.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	17
6.	ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	19

Уважаемый клиент!

Благодарим Вас за приобретение изделия торговой марки STEM Techno.



Уверены, что наша техника и оборудование прослужит долго и удовлетворит все Ваши ожидания. В продукции STEM Techno воплотился наш многолетний опыт работы с техникой. При создании новых моделей мы учитываем пожелания потребителей, основными приоритетами являются надежность техники, простота ее эксплуатации и безопасность. Вся техника прошла испытания в реальных условиях эксплуатации, поэтому мы полностью уверены в высоком качестве комплектующих и сборки.

Для того, чтобы техника прослужила вам максимально длительный срок, просим Вас внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации.

Данная инструкция предоставляет вам информацию о правильной эксплуатации и обслуживании вибротатка. Для обеспечения нормальной работы вибротатка и продления его срока службы необходимо прочитать данную инструкцию и понимать технологию производства работ. Во избежание возникновения несчастных случаев при эксплуатации оборудования необходимо придерживаться техники безопасности, описанной в данном руководстве.

При покупке оборудования необходимо проверить комплектность поставки, наличие штампа торгующей организации, даты продажи и подписи продавца в гарантийном талоне.

ВНИМАНИЕ

- Чтобы снизить угрозу получения травмы, все операторы и обслуживающий персонал обязаны прочесть и понять данную инструкцию перед началом эксплуатации или проведением технического обслуживания на силовом оборудовании компании STEM Techno.
- В данном руководстве не могут быть учтены все возможные ситуации. Каждый пользователь, специалист по обслуживанию или иное лицо, проводящее работы вблизи от данного оборудования, должны соблюдать осторожность.
- Компания оставляет за собой право вносить изменения в данное руководство без уведомления других сторон.

⚠ Осторожно!

Отмеченные таким образом места указывают на возможную опасность для людей.

⚠ Внимание

Отмеченные таким образом места указывают на возможные опасности для машины или для деталей машины.

❶ Указание

Отмеченные таким образом места дают техническую информацию, предназначенную для оптимального, экономичного использования машины.

❶ Окружающая среда

Отмеченные таким образом места указывают на действия по безопасной и экологически чистой утилизации используемого сырья и вспомогательных веществ.

1. Правила техники безопасности

1.1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Станок для гибки арматуры сконструирован и изготовлен с учетом последних достижений в разработке строительного оборудования и соответствует действующим стандартам в этой области. Но, несмотря на это, от станка могут исходить опасности для людей и ценного имущества, в случае если:

- он используется ненадлежащим образом, либо не по назначению
- эксплуатация осуществляется без предварительного инструктажа
- он подвергался ненадлежащим изменениям или был переоборудован
- не соблюдаются указания по технике безопасности
- техническое обслуживание проводит неквалифицированный и необученный персонал.

Поэтому специалист, которому поручены эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт станка, должен ознакомиться и соблюдать правила техники безопасности и другие рекомендации, описанные в данном руководстве. При необходимости, в отношении предприятия, покупающего данное оборудование это должно быть подтверждено подписью.

Кроме того, разумеется, действуют:

- соответствующие правила безопасности;
- общепризнанные правила, связанные с безопасностью;
- определенные для каждой страны действующие правила техники безопасности. Обязанностью пользователя является знать и соблюдать эти правила. Если приведенные в данном руководстве рекомендации отличаются от принятых в вашей стране норм, то необходимо придерживаться действующих у вас правил техники безопасности.

1.2 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

Станок служит для гибки стальных арматурных стержней. Допускается гибка стальных круглых арматурных стержней диаметром не выше приведенных в таблице.

Класс арматуры	A-I (A240)			A-III (A400)			A-500C			Двигатель	
										об/мин	КВт
Количество прутков	1	2	3	1	2	3	1	2	3		
диаметр арматуры GW42	36	18	10	32	16	8	28	14	6	1430	3
диаметр арматуры GW52	45	22	14	40	20	12	36	18	10	1430	4

 Использование арматурных стержней неизвестного материала недопустимо из-за риска выхода оборудования из строя.

1.3 ДОПУСК К РАБОТЕ

Специалист, которому поручается управление, техническое обслуживание или ремонт, должен тщательно ознакомиться с инструкцией по обслуживанию данного оборудования. Работать с машиной разрешается только квалифицированному персоналу в возрасте не менее 18 лет. К работе не допускаются лица в состоянии болезни или переутомления, под

воздействием алкоголя, наркотических веществ или лекарств, притупляющих внимание и реакцию.

1.4 ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ В КОНСТРУКЦИЮ И ПЕРЕНАЛАДКА

Произвольные изменения или переналадка отдельных узлов станка запрещаются по соображениям техники безопасности. Запчасти и специальные комплектующие неоригинального производства также не допускаются, так как это может быть причиной нарушения общих технических характеристик станка.

Неисправности и дефекты, вызванные применением запчастей или других комплектующих неоригинального производства, не являются гарантийными случаями.

1.5 ПОГРУЗКА-РАЗГРУЗКА МАШИНЫ

Используйте только надежные и способные выдержать нагрузку грузоподъемные устройства. Крепите подъемные устройства только к исправным транспортировочным приспособлениям. Перед использованием проверьте транспортировочные приспособления на предмет повреждений. Не используйте поврежденные или ограниченные по своей функциональности транспортировочные приспособления. Защищайте машину от возможного опрокидывания или сползания.



Останавливаться под или рядом с висющим грузом опасно для жизни.



Во время транспортировки станка запрещено его поворачивать вверх дном или набок. Также запрещено наклонять станок больше чем на 30 градусов, чтобы избежать вытекания масла.

1.6 РАСПАКОВКА

Упаковка данного оборудования представляет собой каркас из металлических уголков, упакованный в картонную коробку. В процессе распаковки необходимо разобрать раму и открыть картонную коробку.



Пользуйтесь безопасным ножом во избежание травмирования.

1.7 ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

Ознакомьтесь с оборудованием, органами управления и принципом работы машины, а также с участком работы и общими условиями на месте, например: наличие возможных препятствий в рабочей зоне, наличие необходимого ограждения и т.п. Производительность станка и правильный ход работы напрямую зависят от правильной установки. По этой причине очень важно чтобы он был установлен на стабильную рабочую поверхность. Станок должен быть установлен так, чтобы было необходимое место для работы с ним, а также для его обслуживания. Рекомендация – оставляйте порядка 70 см до ближайшего препятствия с каждой из сторон станка для удобства использования.

Перед пуском проверьте:

- не присутствуют ли в машине бросающиеся в глаза недостатки;
- все ли защитные приспособления прочно закреплены на своем месте;
- работают ли элементы управления;
- отсутствует ли на станке масляный или воспламеняющийся материал. Всегда используйте соответствующие работе средства индивидуальной защиты.

Не запускайте станок, не приводите в действие систему управления, если оператора нет на его месте. Прежде чем включить или запустить оборудование, убедитесь, что никого нет в зоне риска. Убедитесь, что напряжение в сети совпадает с необходимым для работы станка напряжением. Станок оснащен подводящим кабелем с УЗО, для начала работы

произведите подключение питающего кабеля к УЗО в правильном порядке, соблюдая фазность и заземление. См. раздел «Подготовка к работе». Зрительно проверьте все резьбовые и сварные соединения на отсутствие трещин, задиров и других повреждений – при необходимости замените.

1.8 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

 При установке гибочного пальца убедитесь, что он плотно зашел в отверстие на всю глубину посадки.

 При укладке арматурного стержня убедитесь, что конец стержня не заденет каких-либо предметов в процессе гибки.

Перед тем как начать работу выберите необходимые Вам принадлежности из набора прилагаемых, находящихся в дополнительном ящике внутри станка, после этого закройте дверцы. Рекомендуется больше не открывать дверцы без надобности в смене принадлежностей, т.к. они обеспечивают доступ к электрическим частям машины, а также к ременной передаче. Относитесь к этому с должной предусмотрительностью. В процессе гибки следите за тем, чтобы никто не находился в рабочей зоне. Использование станка разрешено только в условиях достаточного освещения. В случае недостаточного освещения обязательна установка дополнительного освещения, которое обеспечивало бы хорошую видимость всех компонентов станка и рабочих операций. Отсутствие достаточной освещенности делает запуск и использование станка абсолютно недопустимым.

Подключение к питанию должно осуществляться с помощью кабеля соответствующего мощности двигателя, по информации из Технических характеристик. Кабель должен быть оснащен заземлением в соответствии регулируемыми нормами.

Запрещается эксплуатация станка в непосредственной близости от горючих и легко воспламеняющихся веществ.

Вблизи работающего станка должны находиться средства пожаротушения, всегда готовые к применению. Тушение пламени производите углекислотными огнетушителями или накройте очаг пламени войлоком, брезентом и т.п. При отсутствии указанных средств засыпьте огонь песком или землей.

Обслуживающий персонал, обнаруживший неисправность станка, представляющую опасность для людей или угрожающую пожаром, обязан незамедлительно принять меры к устранению неисправности.

1.9 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

 Не курите при работах по ремонту оборудования. Техобслуживание и ремонт должны проводиться только с остановленным приводом.

Выполняйте указанные в руководстве по эксплуатации работы по техническому уходу, регулировке, а также график соответствующих работ, включая указания по замене изношенных частей. Работы по техническому обслуживанию и профилактике должны проводиться только квалифицированным персоналом. Все работы должны проводиться только тогда, когда станок установлен на ровной и твердой площадке и заблокирован от скатывания и/или сползания. В случае замены больших узлов или отдельных компонентов пользуйтесь только надлежащими и технически исправными подъемными устройствами достаточной грузоподъемности. Тщательно крепите и фиксируйте все узлы на подъемниках!

 Использованную ветошь и промасленные материалы храните в отдельной, специально обозначенной емкости и утилизируйте, не загрязняя окружающую среду.

Не используйте для чистки бензин или другие легковоспламеняющиеся вещества. При чистке пароструйным очистителем или мойкой высокого давления не направляйте струю на электрические детали и изоляционный материал или предварительно закройте их. После проведения работ по техническому обслуживанию снова установите все защитные

приспособления.



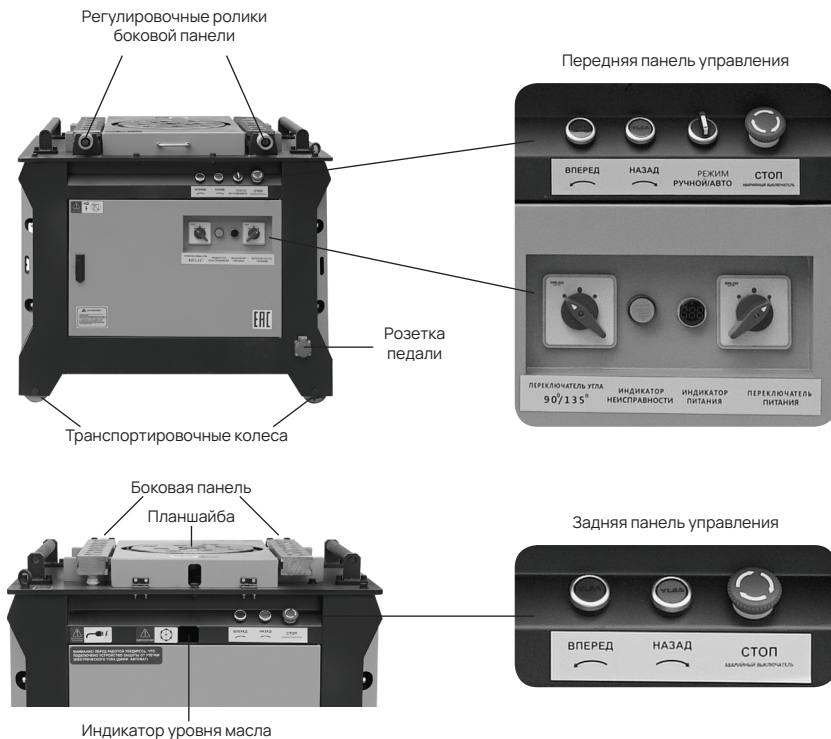
Любые работы и операции по техобслуживанию машины выполняйте только при остановленной машине, отсоединенной от сети питания.

2. Эксплуатация

2.1 ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Модели серии GW представляют собой электромеханические станки для гибки арматурных прутьев. Электродвигатель посредством клиноременной передачи передает крутящий момент на шкив, жесткозакрепленный на входном валу редуктора. На выходном валу в верхней части станка закреплена планшайба, в которую вставляется центральный палец со втулкой. Гибочные пальцы или уголок вставляются в боковую панель. На передней панели располагаются элементы управления процессом гибки, с их помощью можно выбрать автоматический или ручной режим, направление вращения планшайбы. Управление станком в ручном режиме производится с помощью кнопок включения зеленого и красного цвета на передней панели (они запускают вращение планшайбы в противоположных направлениях), а в автоматическом режиме с помощью педали. Также возможна смена направления вращения с помощью переключателя, расположенного на панели управления. Данные станки пригодны для всех видов работ по гибке арматурного прута с максимальным диаметром 40/32 мм, данные приведены для стали класса А-3, имеющей предельное усилие на разрыв до 600 Н/мм².

2.2 ОБЩИЙ ВИД СТАНКА И ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ



2.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GW42	GW52
Мощность электродвигателя, кВт	3,0	4,0
Диаметр арматуры (гладкая), мм	6-36	6-45
Диаметр арматуры (рифленая), мм	6-32	6-40
Номинальное напряжение питающей сети, В	380	380
Частота тока питающей сети, Гц	50	50
Вес, кг	335	405
Привод	Электрический	Электрический
Объем масла, заливаемого в редуктор, кг	5	10
Тип используемого масла	Редукторное масло	Редукторное масло
Размеры ДхШхВ, мм	900х750х950	950х750х950
Размеры упаковки ДхШхВ, мм	960х810х1050	1000х810х1050

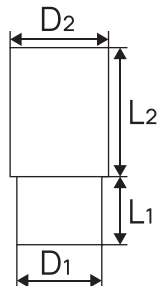
2.4 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

GW 42

1. Станок
2. Руководство по эксплуатации
3. Гарантийный талон
4. Педаль ножного управления
5. УЗО с отрезком кабеля и вилкой
6. Штифты включения концевых выключателей – 2 шт. (установлены на планшайбе)
7. Уголок гибочный
8. Гибочные пальцы разных диаметров 7 шт.

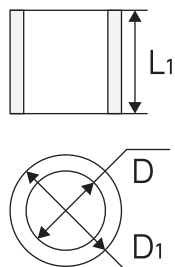


Гибочные пальцы	1	2	3	4	5	6	7
Посадочный диаметр D1, мм	40	40	40	40	40	40	24
Диаметр D2, мм	25	35	43	43	43	43	27
Посадочная длина L1, мм	60	60	60	40	40	40	40
Длина L2, мм	70	70	70	70	70	70	70



9. Втулки разных диаметров – 4 шт.

Втулки гибочных пальцев	1	2	3	4
Внешний диаметр D1, мм	63	70	83	95
Внутренний диаметр D, мм	43	43	43	43
Длина L1, мм	70	70	70	70



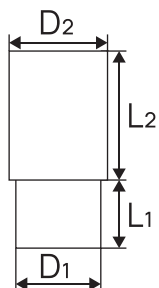
10. Кисти для очистки от металлических отходов

GW 52

1. Станок
2. Руководство по эксплуатации
3. Гарантийный талон
4. Педаль ножного управления
5. УЗО с отрезком кабеля и вилкой
6. Штифты включения концевых выключателей – 2 шт. (установлены на планшайбе)
7. Уголок гибочный
8. Гибочные пальцы разных диаметров 7 шт.

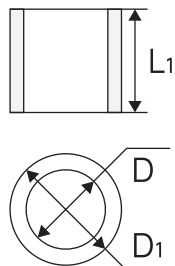


Гибочные пальцы	1	2	3	4	5	6	7
Посадочный диаметр D1, мм	50	50	50	50	50	50	24
Диаметр D2, мм	30	40	50	50	50	53	27
Посадочная длина L1, мм	50	50	50	50	50	50	40
Длина L2, мм	70	70	70	70	70	70	70



9. Втулки разных диаметров – 4 шт.

Втулки гибочных пальцев	1	2	3	4
Внешний диаметр D1, мм	70	80	95	120
Внутренний диаметр D, мм	50	50	50	50
Длина L1, мм	70	70	70	70



10. Кисти для очистки от металлических отходов

2.5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



Станок поставляется без масла! Перед первым включением залейте масло и проверьте уровень. Проверьте резьбовые соединения - подтяните при необходимости. **Особое внимание** уделите наличию качественного заземления. Проверьте надежность всех электрических соединений внутри станка.

После распаковки оборудования внимательно осмотрите его на предмет возможных повреждений и отсутствующих компонентов – при выявлении несоответствий обратитесь к поставщику товара. Проверьте состояние электрического кабеля – на нем не должно быть повреждений изоляции.

Перед вводом в эксплуатацию необходимо заправить редуктор станка маслом, контролируя уровень при помощи соответствующего индикатора.

Подключите педаль к станку, вставив вилку педали в соответствующую розетку станка. Установите переключатель питания в среднее положение.

После этого необходимо подключить станок к сети. В целях иллюстрации подключения в комплект входит короткий отрезок кабеля с вилкой, подключенный к УЗО. Для безопасного использования необходимо заменить этот отрезок кабеля на кабель аналогичного типа необходимой длины, а УЗО разместить в электрощитке и подключить к сети 380В. Подключения вилки и УЗО произвести аналогично тому, как был подключен короткий отрезок кабеля. Далее заведите снизу провод внутрь станка и подсоединить вилку к розетке, расположенной внутри. **Убедитесь, что провод питания не будет зажат или поврежден в процессе эксплуатации!**

После подключения питания, установите переключатель питания в одном из режимов (положение влево или вправо). Загорается красный индикатор питания (индикатор напряжения) – станок готов к работе. Вертикальное положение переключателя выключает станок. **Если индикатор не загорелся, проверьте не нажаты ли аварийные выключатели станка (спереди и сзади).**

Затем необходимо проверить работу станка в ручном и автоматическом режимах.

Для проверки в ручном режиме поверните переключатель в соответствующий режим. Запустите станок одной из кнопок включения (зеленая или красная) и, отпустив ее, удостоверьтесь, что станок престал работать. Затем, нажав другую кнопку, удостоверьтесь, что планшайба поворачивается в обратную сторону. Повторите действия с кнопками на задней панели.

Для проверки станка в автоматическом режиме поверните переключатель режима в положение «авто». Установите два штифта в отверстия на контуре планшайбы (для проверки установите их под углом 90° друг к другу). Нажмите педаль. Планшайба должна повернуться на случайный угол (при движении штифт задевает за один из концевых выключателей, расположенных под верхним защитным кожухом, который отключает мотор), а затем вернуться в обратном направлении до срабатывания концевого выключателя остановки.

Проверьте работу аварийных выключателей. Каждый должен полностью останавливать и отключать станок.

2.6 ПУСК И ОСТАНОВКА СТАНКА

Пуск станка производится нажатием на одну из кнопок (зеленая или красная) управляющей панели в ручном режиме (спереди и сзади станка) и нажатием педали в автоматическом режиме. При этом планшайба начинает движение, и при установке соответствующих гибочных приспособлений возможна гибка арматурных прутьев. Остановка станка прои-

зойдет, если отпустить кнопку в ручном режиме, либо при срабатывании концевого выключателя остановки в автоматическом режиме. При необходимости экстренной остановки нажмите на любой из аварийных выключателей.

2.7 ЭКСПЛУАТАЦИЯ



Не работайте на оборудовании без защитных кожухов, предусмотренных конструкцией, без пробки маслозаливного отверстия.

Не запускайте станок при отсутствии устройства защитного отключения (УЗО)

Не запускайте двигатель с незаполненным маслом редуктором.

Не оставляйте станок во включенном состоянии без присмотра.



При гибке обязательно надевайте втулки на гибочные пальцы. Иначе поверхность пальцев может быть повреждена, что приведет к невозможности надевать втулку в дальнейшем. Гарантия на механические повреждения пальцев не распространяется!



Планшайба управляется с помощью кнопок на передней и задней панели, либо педали в автоматическом режиме. Требуемый угол поворота планшайбы в ручном режиме достигается за счет соответствующего времени нажатия на одну из кнопок движения, а в автоматическом режиме – правильностью установки и положения переключателя 90° 135° (этот переключатель определяет, какой из концевых выключателей будет задействован при движении планшайбы). Всего на планшайбе 72 отверстия под штифты, каждое соответствует 5°.

Установка штифтов для работы в автоматическом режиме:

1. Поверните переключатель выбора режима (автоматический режим)
2. Установите один штифт в любое отверстие на контуре планшайбы.
3. Для удобства расчета угла поворота определите место остановки планшайбы до поворота в обратном направлении
 - нажмите педаль
 - заметьте положение штифта при первой остановке планшайбы (до поворота в обратную сторону)
 - поставьте в этом месте метку на крышке станка – впоследствии требуемый угол поворота будет измеряться от этой метки
4. После полной остановки планшайбы установленный первый штифт будет отвечать за возврат планшайбы в одно и то же исходное положение при выполнении серии гибок на постоянный угол. Не меняйте его положение при работе в данном режиме. При смене режима работы (смене положений переключателя направления движения и/или переключателя 90° 135°) процедуры 3 и 4 требуется повторить.
5. Далее для настройки поворота планшайбы на заданный угол необходима установка второго штифта. Отмерьте нужный угол поворота от метки, определенной в процедуре 3, в сторону, противоположную направлению вращения, и установите второй штифт в соответствующее положение.
6. Визуально проверьте правильность угла поворота планшайбы и возврата в исходное положение, нажав на педаль.

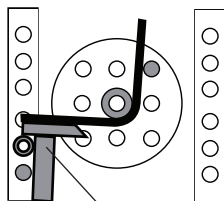
Нужный угол сгиба прутка арматуры достигается с помощью гибочных пальцев, установленных в боковой панели и в планшайбе. Требуемый угол прутка достигается после операции гибки:

- установите необходимые гибочные пальцы со втулками и прутки арматуры;
- установите второй штифт (см. процедуру 5 выше) в планшайбу так, чтобы угол ее поворота соответствовал требуемому углу, и осуществите гибку, нажав на педаль;
- визуально или с помощью угломера определите, на сколько градусов необходимо «догнуть» прутки для получения требуемого угла, и переставьте второй штифт на соответствующий угол в сторону, противоположную направлению вращения планшайбы;

и Для повышения точности, разделите требуемый угол на 5 и отмеряйте необходимые углы по количеству отверстий для штифтов (одно отверстие = 5°).

- выполните гибку, нажав на педаль, и убедитесь, что прутки оказались изогнутыми на требуемый угол;
- не меняйте положение обоих штифтов – следующие вставленные прутки будут изогнуты на требуемый угол уже после первой операции гибки.

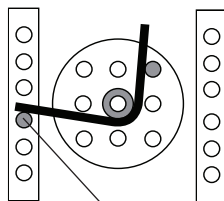
Использование уголка



Гибочный уголок

На рисунке изображено приспособление для гибки арматуры, поступающей с левой стороны. Рекомендуем использовать гибочный уголок для арматурных стержней диаметром не более 20 мм.

Использование гибочного пальца



Гибочный палец

Рекомендуем использовать комплект из двух гибочных пальцев и втулок для работы с арматурой больших диаметров. В этом случае лучше устанавливать на центральный штифт ролики больших диаметров.

Отключение станка производится в следующем порядке

в ручном режиме:

- Отпустите кнопку включения либо нажмите на аварийный выключатель;
- Уберите согнутый стержень с планшайбы;
- Обесточьте станок, отсоединив силовую кабель из розетки.

в автоматическом режиме:

- Дождитесь окончания процесса гибки (концевой выключатель, отвечающий за остановку планшайбы сработал) либо нажмите на аварийный выключатель;
- Уберите согнутый стержень с планшайбы;
- Обесточьте станок, отсоединив силовую кабель из розетки.

Если в процессе работы станок самопроизвольно остановился и загорелся желтый индикатор теплового реле, это означает, что двигатель перегрелся и сработало тепловое реле защиты электродвигателя станка.

Выясните и устраните причину перегрева двигателя.

Подождите некоторое время, пока двигатель остынет и желтый индикатор погаснет. После этого эксплуатация станка может быть продолжена.



Также в станке используется реле “времени”. Основная функция реле “времени” заключается в том, что когда планшайба заканчивает сгибание прутка, она не возвращается сразу, она останавливается на 2-3 секунды, а затем возвращается в исходное положение. Данное реле помогает защитить двигатель от немедленного переключения передач вперед/назад и продлить срок службы двигателя.

3. Техническое обслуживание

3.1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Все работы по техническому обслуживанию проводите, убедившись, что станок отключен от электросети.

- Перед началом осмотра следует очистить станок от грязи, масла и т.п.
- Перед диагностикой необходимо установить станок на ровном основании и заблокировать от возможности сползания.

Перед сварочными работами отсоедините все подводящие кабели от УЗО и предохранителей. Избегайте коротких замыканий.



В первый месяц работы, либо по истечении 200 моточасов необходимо произвести замену масла в редукторе



Обеспечивайте утилизацию рабочих жидкостей и изношенных деталей.

Операция	Ежедневно	Через каждые 100 часов	Через каждые 200 часов
Проверка уровня масла в редукторе	●		
Замена масла в редукторе			●
Проверка исправности УЗО	●		
Чистка станка и уборка металлических отходов	●		
Осмотр дополнительных принадлежностей	●		
Проверка натяжения приводных ремней		●	

3.2 ЧИСТКА МАШИНЫ

Проводите работы по очистке только на отключенном от электросети станке. Загрязненные условия эксплуатации, в особенности, осаждение масла и грязи могут привести к преждевременному выходу машины из строя, поэтому по мере необходимости требуется протирать оборудование ветошью. Промасленную ветошь храните в отдельной цельнометаллической таре, имеющей крышку.

3.3 ПРОВЕРКА И ЗАМЕНА МАСЛА В РЕДУКТОРЕ

Ежедневно проверяйте уровень масла в редукторе при помощи индикатора уровня масла. Для замены масла:

1. Приготовьте тару соответствующего объема под сливное масло
2. Отсоедините оборудование от электросети
3. Установите станок на ровную поверхность и зафиксируйте его, подложив противооткатный упор под одно из колес
4. Открутите маслосливную пробку
5. Открутите маслосливную пробку и подставьте приготовленную тару
6. После того как обеспечен полный слив масла, закрутите маслосливную пробку
7. Залейте свежее масло. Закрутите пробку маслосливного отверстия.

ТАБЛИЦА ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Модель	Количество, кг	Интервал замены, мес.	Смазочный материал	
			зима	лето
GW42/GW52	5/10	2	Редукторное масло	Редукторное масло

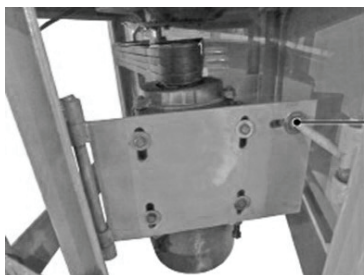
ТАБЛИЦА РЕКОМЕНДУЕМЫХ МАСЕЛ

Марка	Температура воздуха ниже -10°C	Температура воздуха от +10-20°C	Температура воздуха выше +20°C
POLOIL	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 660
ACIB	BLASIA 320	BLASIA 460	BLASIA 660
ОТЕЧЕСТВЕННОЕ	ИТД 150	ИТД 220	ИТД 320

⚠ Обеспечивайте утилизацию рабочих жидкостей и изношенных деталей.

3.4 ПРОВЕРКА НАТЯЖЕНИЯ ПРИВОДНОГО РЕМНЯ

1. Откройте дверь, открывающую доступ внутрь станка
2. Проверьте состояние и натяжение клинового ремня, при необходимости замените
3. Для регулировки натяжения клинового ремня станков GW42/GW52 – перемещайте пластину с двигателем по направляющей (1) при помощи гаек или ослабьте винты крепления двигателя и перемещайте двигатель по основанию (используйте торцевой регулировочный болт).
4. Закройте боковую дверцу
5. Проверьте правильность работы станка, произведя кратковременный пуск без установки гибочных пальцев.



❗ Величина прогиба ремня должна находиться в пределах 10-15 мм

4. Транспортировка и хранение



При транспортировке должна быть обеспечена защита упаковки от прямого попадания влаги, солнечных лучей.

При транспортировке не кантовать.



Допускается транспортировка станка на короткие расстояния без использования погрузчиков и установки на паллет.

Для подготовки станка к длительному хранению:

- Убедитесь, что помещение, где вы собираетесь его хранить, не является чрезмерно влажным или пыльным;
- Поменяйте масло в редукторе.

5. Гарантийные обязательства

Благодарим Вас за выбор продукции торговой марки «STEM Techno».

① При покупке просим Вас внимательно изучить условия гарантии.

Обращаем Ваше внимание на то, что гарантийные обязательства осуществляются при наличии правильно заполненного гарантийного талона с указанием в нем даты продажи, серийного номера, печати (штампа) и подписи продавца. При отсутствии у Вас правильно заполненного гарантийного талона мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном обслуживании.

Во избежание недоразумений убедительно просим Вас перед началом работы с изделием внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации.

Правовой основой настоящих гарантийных условий является действующее законодательство Российской Федерации, в частности, последняя редакция Федерального закона «О защите прав потребителей» и Гражданский кодекс Российской Федерации.

Гарантийный срок эксплуатации на изделие составляет 12 месяцев. Этот срок исчисляется со дня продажи конечному потребителю.

Наши гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока, и обусловленные производственными, технологическими и конструктивными дефектами, т. е. допущенными по вине предприятия-изготовителя. Принятие решения о ремонте оборудования (его частей) или замене их является исключительным правом сервисного центра.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

Неисправности изделия, возникшие в результате:

- а) несоблюдения пользователем предписаний руководства по эксплуатации;
- б) механического повреждения, вызванного внешним или любым другим воздействием;
- в) применения изделия не по назначению;
- г) воздействия неблагоприятных атмосферных и внешних факторов на изделие, таких как дождь, снег, повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды;
- д) несоответствия требованиям используемых горюче-смазочных материалов, или параметров питающей электросети, повлекшее за собой выход из строя двигателя, или других узлов изделия;
- е) использования принадлежностей и расходных материалов, не предусмотренных технологической конструкцией данной модели;
- ж) попадания внутрь изделия инородных предметов или засорения вентиляционных отверстий большим количеством отходов, таких как пыль, бетон, и т.п.;
- з) несоблюдения периодичности технического обслуживания, указанного в руководстве по эксплуатации изделия.

На изделия, подвергавшиеся вскрытию, с изменением конструкции или следами ремонта уполномоченных лиц.

На неисправности, возникшие вследствие ненадлежащего обращения или хранения изделия.

Гарантия не распространяется на расходные материалы и узлы, подвергающиеся естественному износу, такие как приводные ремни, свечи зажигания, пусковой веревочный трос двигателя, фильтры двигателя, тросы и рычаги управления, фары, лампочки, крепежные изделия – болты, гайки, фланцы, системы орошения, подшипники, резиновые уплотнения, расходные быстроизнашивающиеся элементы – прокладки, муфты, соединения, демпферы.

На изделия без четко читаемого серийного номера, либо невозможность его идентифицировать. Несовпадение серийного номера оборудования и серийного номера, указанного в гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на выход из строя двигателей в случае несоблюдения Покупателем обязательных правил технического обслуживания, а именно: замена масла, чистка и замена воздушного фильтра, чистка и замена свечей зажигания, чистка стартера. А также, в случае применения несоответствующим параметрам топлива, в случае пуска двигателя без масла или с недостаточным уровнем масла.

Ремонт и обслуживание техники должен осуществляться только авторизованным сервисным центром производителя.

Ремонт и обслуживание оборудования в СЦ производится при наличии необходимого пакета сопроводительных документов: рекламационного акта, документа продажи (кассового чека), заполненного гарантийного талона, претензии от покупателя.

Гарантия не покрывает и не возмещает убытки, возникшие вследствие простоя или эксплуатации вышедшего из строя оборудования.

Изделия принимаются в сервисный центр только в чистом виде. Изделие должно быть предоставлено в полной комплектации, комплектация изделия подробно описывается в акте приема.

① Обращаем ваше внимание, что доставка изделия в сервисный центр и из него осуществляется конечным потребителем (владельцем) самостоятельно или за его счет.

В случае отказа в проведении гарантийного ремонта возможно предоставление услуги платного ремонта.

6. Гарантийный талон

..... Наименование изделия													
..... Модель													
..... Серийный номер изделия													
..... ФИО мастера	 Подпись												
..... Марка двигателя													
..... Серийный номер двигателя													
Дата продажи	<table><tr><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td></tr></table> Предприятие продавец												
.....													
..... Адрес		 Телефон											
..... ФИО продавца		 Подпись											
Дата проведения предпродажной подготовки	<table><tr><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td><td>.....</td></tr></table> Предпродажная подготовка проведена предприятием											 Предпродажная подготовка проведена предприятием	
.....													
..... Отметка проведения предпродажной подготовки		 М.П. продавца											
 ИЗДЕЛИЕ ПРОВЕРЕНО И ГОТОВО К РАБОТЕ. Просим использовать топливо и смазочные материалы точно в соответствии с инструкцией по эксплуатации изделия и двигателя.													



Производитель – HENAN LONSEN MACHINERY TECHNOLOGY CO., LTD., Китай
Импортер – ООО «МК ТехноПрофи», 109542, г. Москва, Рязанский пр-кт, 91, к.1, кв 305



stem-techno.ru



8 (800) 700-16-56