

Техника
Созидание
Сервис



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ДЛЯ
РЕЗКИ АРМАТУРЫ

**GQ40N / GQ42N
TSS-GQ50N**



TSS

www.tss.ru

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВНИМАНИЮ ПОКУПАТЕЛЯ	3
2. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	4
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4. УСТАНОВКА И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	8
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	10
6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.....	11
7. ОБСЛУЖИВАНИЕ И ДИАГНОСТИКА.....	13
8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	15
9. СХЕМА ПРОЕЗДА НА ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС.....	16
ДЛЯ ЗАМЕТОК	17

1. ВНИМАНИЮ ПОКУПАТЕЛЯ

Благодарим Вас за выбор оборудования, произведенного нашей компанией. Мы позаботились о дизайне, изготовлении и проверке изделия, которое обеспечено гарантией. В случае необходимости технического обслуживания или снабжения запасными частями наша компания или наш представитель обеспечат быстрое и качественное обслуживание.

1. Пожалуйста, внимательно прочтите до конца данное руководство по эксплуатации (далее по тексту – руководство).
2. Проверьте комплектность станка.



ВНИМАНИЕ!

Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в комплектность, конструкцию отдельных узлов и деталей, улучшающих качество устройства. В связи с этим происходят изменения в технических характеристиках, и содержание руководства может не полностью соответствовать приобретенному устройству. Имейте это в виду, изучая руководство по эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!

Незаполненный Гарантийный талон недействителен.

Неукоснительно следуйте рекомендациям данного руководства в процессе работы, это обеспечит надежную работу техники и безопасные условия труда оператора.



ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

Самостоятельно производить работы по ремонту и регулировке станка для резки прутков арматуры.

Владелец лишается права проведения бесплатного гарантийного ремонта в случае поломок, произошедших в результате нарушения правил эксплуатации и/или самостоятельного ремонта изделия.

Регламентные работы по техническому обслуживанию станка, его узлов и механизмов не относятся к работам, проводимым в соответствии с гарантийными обязательствами изготовителя и должны выполняться Владелец изделия. Указанные регламентные работы могут выполняться уполномоченными сервисными центрами Изготовителя за отдельную плату.

Для проведения гарантийного ремонта Владелец предъявляет станок в сервисный центр изготовителя или в уполномоченный сервисный центр в полной обязательной комплектации, в чистом и ремонтпригодном состоянии, с гарантийным талоном (копией).

2. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Станки для резки арматуры ТСС GQ 40N/ТСС GQ 42N/ТСС GQ 50N 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 строительстве, в производстве железобетонных конструкций.

Станок изготовлен из облегчённых конструкций и применяется для резки прутков арматуры.

ПРЕИМУЩЕСТВА СТАНКА:

- высокое качество и надежность
- жёсткая механическая конструкция
- экономичный двигатель
- станок компактен и легко транспортируется

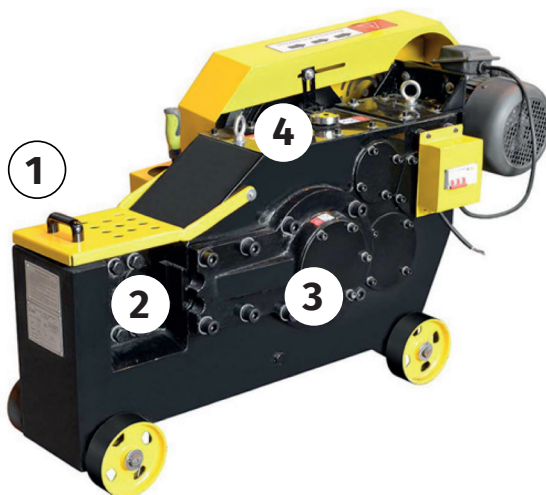
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	МОЩНОСТЬ, КВТ	ЧАСТОТА ХОДА НОЖА, 1/МИН	Класс арматуры ГОСТ 5781-82 и 10884-94											
			A-I(A240)			A-III(A400)			A-500C			At500		
			Количество прутков при одновременной резке, шт											
			1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
			Максимально допустимый диаметр арматуры, мм											
GQ40N	3	32	36	18	12	28	14	8	25	12	8	20	10	6
GQ42N	3	32	40	20	12	32	16	10	28	14	8	25	12	8
GQ50N	4	28	45	22	14	36	18	12	32	16	10	28	14	8

1. ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	GQ 40N/GQ42N	GQ50N
Напряжение	В	380	380
Габариты	мм	1250x480x700	1350x520x750
Масса	кг	315/330	490

Двигатель, через маховик и редуктор передает вращение на коленчатый вал, соединенный с подвижным ножом посредством шатуна. Таким образом, реализуется возвратно-поступательное движение ножа, и соответственно резка арматуры.



1. Защитная крышка рабочего пространства
2. Рабочее пространство ножей
3. Кожух редуктора
4. Маслозаливное отверстие редуктора



- | | |
|------------------------|-------------------------|
| 1. Ручка привода ножа | 2. Электродвигатель |
| 3. Педаль привода ножа | 4. Защитный кожух ремня |

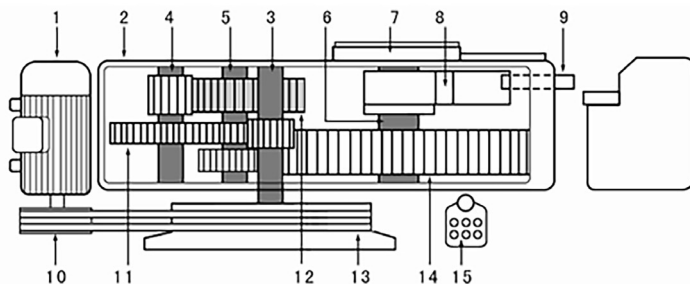


ВНИМАНИЕ!

1. Перед началом эксплуатации надежно закрепите станок на ровной поверхности, убедитесь, что станок заземлен. Грузоподъемность опорной площадки должна соответствовать весу станка.
2. Запрещается удалять колесную ось.
3. Размеры площадки должны соответствовать размерам станка и загружаемому для обработки материалу.
4. Площадка должна быть защищена от атмосферных воздействий (дождь, снег).
5. Рекомендуется использовать навес.



7. Допустимая рабочая температура: от -5°C до $+35^{\circ}\text{C}$. При температуре ниже -5°C масло перед пуском необходимо разогреть до рабочей температуры.
8. Проверьте герметичность редуктора, все болтовые соединения должны быть затянуты.
9. Оборудование поставляется без масла, добавьте в редуктор GQ 40/42 - 9 литров, GQ 50/52 - 12 литров трансмиссионного (индустриального) масла. Не запускайте двигатель, с незаполненным маслом редуктором. Для проверки уровня масла, открываем крышку заливной горловины, масло должно находиться выше нижней шестерни на 5 см. Если уровень меньше, надо добавить масло для нормальной работы станка.
10. Не запускайте двигатель, с незаполненным маслом редуктором.
11. Замените масло в редукторе после первых 60 часов работы, далее каждые 6 месяцев.
12. Промежуток между режущими кромками должен быть отрегулирован в значении 0,15-0,25мм для GQ 40/42 и 0,2-0,5мм для GQ 50/52, в зависимости от характеристик стальной арматуры.
13. Убедитесь, что двигатель вращается в направлении, указанном стрелкой на защитном кожухе.



- | | |
|---|---|
| 1. Электродвигатель | 8. Шатун вала коленчатого |
| 2. Корпус редуктора | 9. Держатель подвижного ножа |
| 3. Вал-шестерня ведущая (1ступень) | 10. Шкив электродвигателя |
| 4. Вал-шестерня промежуточная (2ступень) | 11. Шестерня вала (2ступени) |
| 5. Вал-шестерня привода коленчатого вала (3ступень) | 12. Шестерня вала (3ступени) |
| 6. Вал коленчатый | 13. Шкив приводной |
| 7. Крышка боковая | 14. Шестерня вала коленчатого |
| | 15. Ручка-педаля включения привода ножа |

4. УСТАНОВКА И ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



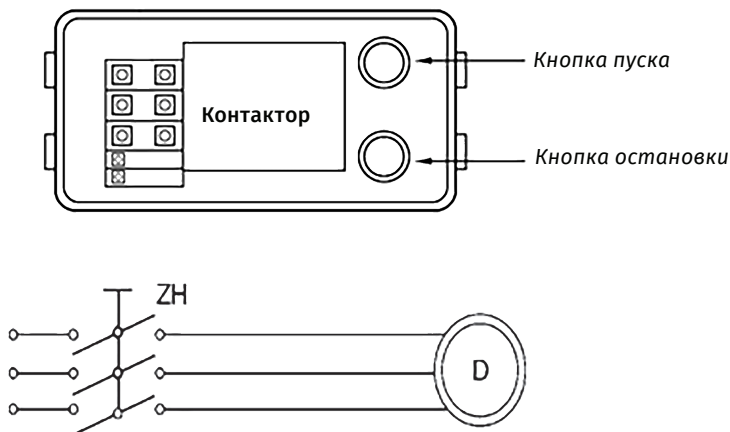
ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

- *Перед началом работы со станком внимательно ознакомьтесь с данной Инструкцией по эксплуатации и техническому обслуживанию.*
- *Станок предназначен для резки арматуры, использование не по назначению запрещается.*
- *К работе со станком допускается только квалифицированный персонал, детально ознакомившийся с настоящей инструкцией.*

ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ

- Проверьте, что оба ножа закреплены правильно и надежно, зазор между подвижным и неподвижным ножом должен быть в пределах 0,15-0,25мм для GQ 40/42 и 0,2-0,5мм для GQ 50/52.
- Проверьте, чтобы все болтовые соединения были затянуты.
- Залейте индустриальное масло в редуктор, 6 л для GQ40/GQ42, 7 л для GQ 50/52.
- Проверьте кабель подключения, состояние его изоляции, надежность подключений проводов. Проверьте, что машина заземлена и установлена защита по электричеству. Используйте W-образные трехфазные четырехжильные гибкие провода.
- Запуск станка производится нажатием кнопки «Пуск» на блоке управления электродвигателем. При запуске проверьте направление вращения маховика, оно должно соответствовать направлению, указанному стрелкой на кожухе маховика.
- В случае несоответствия направления вращения ремня, поменяйте фазы электродвигателя, эксплуатация станка с неверно выставленными фазами запрещена.
- Запустите станок без нагрузки, дайте ему поработать десять минут, при обнаружении отклонений от нормы необходимо выключить станок и провести его проверку на наличие неисправностей.
- Регулярно проверяйте уровень масла в редукторе.
- При обнаружении любых неполадок отключите оборудование, найдите причины неполадок и устраните их.

Рабочая схема подключения



Перед подключением станка к сети электропитания, убедитесь, что данные, приведенные на таблице двигателя, соответствуют показателям сети электропитания. Подключение должно проводиться только квалифицированным электриком. В целях безопасности станок должен быть заземлен.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

- Арматуру необходимо отрезать по нижней части режущей кромки.
- При каждом запуске проверяйте направление вращения маховика. Оно должно совпадать со стрелками на кожухе. Во время работы следите за тем, чтобы большая боковая крышка была надежно затянута. Если она ослаблена, затяните болты. Проверьте зазор между лезвиями, при необходимости отрегулируйте.
- Перед тем, как резать арматуру, проверьте надежность крепления ножей. Если кромка ножа затупилась, его необходимо вовремя заменить на новый, в противном случае из-за затупившейся кромки будет снижена режущая способность машины, кроме того будет увеличена нагрузка на другие узлы машины.

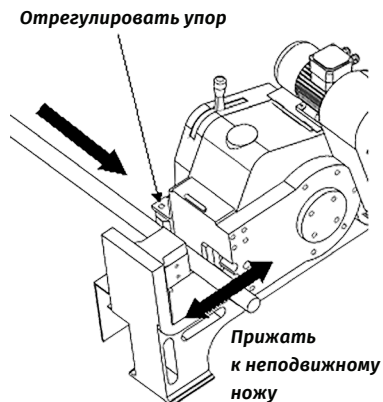
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ:

- Определите необходимый размер арматуры.
- Поместите стержень из арматурной стали в режущий узел, на выступ между подвижным и неподвижным ножами. При необходимости произведите дополнительную регулировку с помощью регулируемого упора, это необходимо для безопасного процесса резки арматурного прута различного диаметров.
- Для того чтобы подвижный нож начал возвратно-поступательное движение необходимо перевести управляющий рычаг в рабочее положение (вниз) вручну или нажав на педаль ногой.
- При нажатии на педаль привода ножа, наступайте на неё полностью, а затем дайте ей вернуться в начальное положение. Постоянное неправильное давление на педаль будет сокращать ресурс шестерни сцепления.
- Одно нажатие – чтобы выполнить 1 рез, длительность нажатия должна быть не более 2 сек., при более длительном нажатии будет осуществляться непрерывная работа машины.
- Арматуру необходимо отрезать по нижней части режущей кромки.
- При каждом запуске проверяйте направление вращения маховика. Оно должно совпадать со стрелками на кожухе.
- Регулярно проверяйте, не затупился ли нож, режущую кромку необходимо своевременно заменять на новую.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА ПРОИЗВОДИТСЯ В СЛЕДУЮЩЕМ ПОРЯДКЕ:

1. Запустите станок.
2. Установите арматуру между ножами.
3. Отрегулируйте упор таким образом, чтобы арматура оставалась перпендикулярно ножам.
4. Нажмите педаль или потяните ручку привода ножа. Произойдет резка арматуры.
5. Отпустите ручку-педаль.



ОТКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА ПРОИЗВОДИТСЯ В СЛЕДУЮЩЕМ ПОРЯДКЕ:

- Уберите арматурный стержень из рабочей зоны ножей.
- Нажмите кнопку "ВЫКЛ".
- Обесточьте станок, отсоединив силовую кабель из розетки.

6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- Не перегружайте станок. Не пытайтесь резать арматуру, характеристики которой превышают возможности станка.
- Запрещается эксплуатация станка с любыми неисправностями.
- Нахождение людей и посторонних предметов, в зоне резки категорически запрещено.
- Для резания нескольких арматурных стержней не пользуйтесь руками. Пользуйтесь специальным захватом или другим подходящим инструментом для удержания.
- Запрещается трогать руками режущие устройства.
- Запрещается снимать защитные кожухи и производить настройку оборудования во время его работы.
- Регулярно проверяйте затяжку болтов на ноже, а также состояние режущей кромки.
- Пользуйтесь перчатками при перемещении арматуры для защиты кожи рук от ссадин и порезов при контакте с поверхностью арматуры.
- Пользуйтесь защитной обувью для защиты ног от раздавливания при падении тяжелой арматуры.
- Ниже приведены некоторые примеры личных вещей и видов одежды, которые НЕ ПОДХОДЯТ для работы на станке и могут создать угрозу ранения или защемления:
 - длинные волосы, платья с длинными рукавами, личные медальоны или ювелирные украшения, длинные рабочие фартуки, и т.п.



ВНИМАНИЕ!

нарушение техники безопасности ведет к несчастным случаям и травмам, а также сокращает срок службы станка



ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- Производить работу на открытых площадках во время выпадения атмосферных осадков.
- Работать тупыми или изношенными лезвиями и с неправильно отрегулированным зазором (зазор должен быть 0,15-0,25мм).
- Резать сталь с пределом прочности более 450 н/мм².
- Перемещать резчик, подключенный к питающей сети.
- Включать и отключать вилку питающего кабеля под нагрузкой.
- Внесение изменений в устройство резчика и использование его не по назначению.
- **Эксплуатировать резчик без защитных кожухов, предусмотренных конструкцией.**



ВНИМАНИЕ!

- Резчик должен быть **ЗАЗЕМЛЕН**.
- Если пруток короткий, не держите его руками, используйте клещи или специальные средства.
- Не допускайте чрезмерное натяжение сетевого провода во избежание обрыва.
- Если во время работы возникают посторонние шумы, необходимо сразу выключить резчик, отсоединить его от сети, выявить причину появления шума и устранить ее.
- Резчик следует применять на устойчивой поверхности.
- Следует оградить рабочую зону и держать посторонних лиц на безопасном расстоянии.

Никогда не оставляйте подключенный к сети резчик без наблюдения.

Обслуживающий персонал, обнаруживший неисправность резчика, представляющую опасность для людей, обязан отключить его от сети и принять меры к устранению неисправности.

Во время обслуживания и регулировки узлов и механизмов резчика отсоедините сетевую вилку от розетки во избежание случайного запуска.

Во время обслуживания и регулировки узлов и механизмов резчика отсоедините сетевую вилку от розетки во избежание случайного запуска.

7. ОБСЛУЖИВАНИЕ И ДИАГНОСТИКА

Станок должен находиться в сухом, чистом месте. Попадание песка и влаги в станок ведет к преждевременному выходу его из строя. Также необходимо периодически проводить ТО. По окончании рабочего дня, проведите ежедневное ТО.

- Уберите арматуру и все приспособления с рабочего места.
- Очистите рабочее место от окалины, опилок и прочего мусора и продуйте сжатым воздухом.
- Добавьте (зашприцуйте) смазку в отверстие для смазки ползуна.
- Проверьте затяжку болтов на ножах, состояние режущих кромок, а также зазор между режущими кромками.
- Если станок находится под открытым небом, укройте его водонепроницаемым полотном. Каждую неделю проводите еженедельное ТО.
- Проверьте уровень масла. Также осмотрите снаружи и внутри станок на предмет течи масла.
- Проверьте натяжение ремней. При необходимости отрегулируйте натяжку ремня при помощи регулировочных болтов.
- Во время длительных пауз в эксплуатации оборудования необходимо поместить станок в сухое, хорошо проветриваемое место во избежание коррозии.

7.1 СМАЗКА

Первая замена масла производится через 60 часов после начала использования. Далее замена масла производится каждые 6 месяцев.

МАРКА	ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА		
	-10	+20	+20
ROLOIL	EP320	EP460	EP680
MOBIL	MOBIL GEAR632	MOBIL GEAR634	MOBIL GEAR636
ESSO	SPARTANEP320	SPARTANEP460	SPARTANEP680
SHELL	OMALA320	OMALA460	OMALA680
AGIP	BLAS1A320	BLAS1A460	BLAS1A680
Отечественное	ИТД150	ИТД220	ИТД320
Модель	P40	P45	P50
Масло	6	8	9

7.2 ЗАМЕНА НОЖЕЙ

Для демонтажа и замены ножей необходимо, чтобы они вышли наружу:

- Остановите машину.
- Отключите машину от системы питания.
- Вручную, вращая маховик, выведите подвижный нож наружу.
- Снимите винты крепления и снимите нож, как на стационарной, так и на подвижной стороне, используя для этого специальный ключ, входящий в состав поставки.
- Очистите ножи от заусенцев, наличие заусенцев приводит к неверному зазору, и разбалтыванию болтов, в процессе эксплуатации.
- Установите ножи, выбрав новую режущую кромку.

7.3 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

Основными причинами поломки являются:

- Резка арматуры, не соответствующего диаметра или класса, перегрузка станка.
- Эксплуатация станка в ненадлежащих условиях. Засорение песком, окалиной, стружками, или попадание влаги.
- Эксплуатация станка с незначительными повреждениями

Возможные неполадки и их устранение

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА НЕИСПРАВНОСТИ	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Лезвие не двигается	Ослаблен винт крепления педали	Затяните крепежный винт
	Двигатель вращается в обратном направлении	Отрегулируйте подключение двигателя, чтобы вращение соответствовало отметке
Не режет арматуру большого диаметра	Сильно натянут ремень	Отрегулируйте ремень
	Ослабление натяжения приводного ремня	Заново натяните или замените приводной ремень. Натяжение ремня регулируется при помощи болта крепления электродвигателя, на боковой стенке корпуса



ВНИМАНИЕ!

Гарантийное обслуживание осуществляется в течение срока, указанного в гарантийном талоне при наличии гарантийного талона и отсутствии механических повреждений или повреждений, вызванных неправильной эксплуатацией оборудования.

Владелец лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания данного изделия при наличии дефектов изделия, возникших в результате нарушения правил эксплуатации, самостоятельного ремонта изделия и несвоевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию узлов и механизмов изделия.

В случае несоблюдения настоящей инструкции производитель не несет ответственности за нарушения в работе станка. Несоблюдение правил эксплуатации станка, описанных в инструкции по эксплуатации, рекомендаций, может привести к:

- Неисправной работе;
- Повреждениям оборудования;
- Аннулированию гарантии.

ГАРАНТИЯ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ ТОЛЬКО НА СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ.

Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром изготовителя только при предъявлении изделия в полной обязательной комплектации, в чистом состоянии, с гарантийным талоном (копией), с оформленной в нем отметкой о продаже.

8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортирование изделия в упаковке изготовителя может производиться транспортом любого вида, обеспечивающим сохранность изделия от повреждений. При транспортировании должна быть обеспечена защита упаковки от прямого попадания влаги, солнечных лучей. При транспортировании не кантовать.

ХРАНЕНИЕ

Хранение рекомендуется в сухом закрытом помещении, в помещении для хранения не должно быть пыли, паров кислот и щелочей, вызывающих коррозию.

Изготовитель оставляет за собой право, с целью улучшения качества или потребительских свойств товара, вносить изменения в конструкцию, не влияющие на его основные характеристики.

9. АДРЕС СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА ГК ТСС

Московская область, г. Ивантеевка, Санаторный проезд, д.1 корп. 4А.
ООО «ГК ТСС». Телефоны: +7 (495) 258 – 00 – 20, 8 – 800 – 250 – 41 – 44.

КАК ДОБРАТЬСЯ

НА АВТОМОБИЛЕ

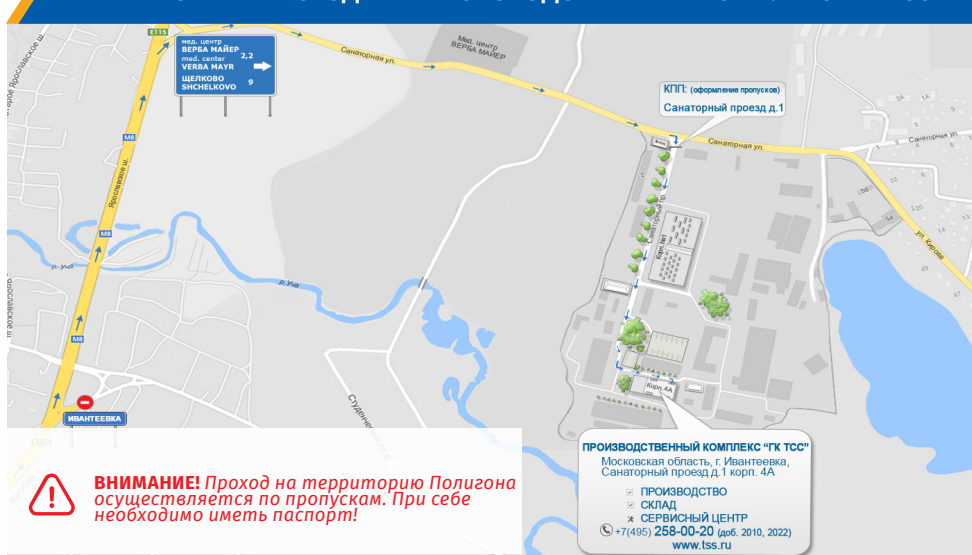
Двигаться по Ярославскому шоссе от Москвы в сторону области примерно 16 км от МКАДа. Проезжаете развязку на г. Ивантеевку и г. Пушкино, и примерно через 1 км необходимо повернуть направо, по указателю «Мед. центр ВЕРБА МАЙЕР», Щелково. Проехать примерно 3,5 км по главной дороге до проходной ЦНИП СДМ (Полигон).

СВОИМ ХОДОМ

1. **Электропоездом с Ярославского вокзала г. Москвы (м. Комсомольская)** На Ярославском вокзале необходимо сесть на электропоезд, следующий до Фрязино и доехать до платформы Ивантеевка – 2 (около 1 час в пути). Далее автобусом №1 до остановки «Полигон» (примерно 20 мин.).

2. **Автобусом от автовокзала ВДНХ г. Москвы (м. ВДНХ)** Автобус №316 по маршруту МОСКВА (ВДНХ) – ИВАНТЕЕВКА по Ярославскому шоссе. Остановки «Техникум» в г. Ивантеевка. Затем перейти на соседнюю остановку и на автобусе №1 доехать до остановки «Полигон» либо пешком до проходной ЦНИП СДМ (Полигон) (примерно ~ 30 мин.).

СХЕМА ПРОЕЗДА НА ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС ГК «ТСС»





ДЛЯ ЗАМЕТОК



Техника
Созидание
Сервис

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ /
СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ

GQ40N / GQ42N
TSS-GQ50N

ПРОИЗВОДСТВО
ПРОДАЖА
МОНТАЖ
СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ГК ТСС постоянно совершенствует оборудование и сохраняет за собой право изменять конструкцию и характеристики.

ГРУППА КОМПАНИЙ ТСС

141281, Московская область, город Ивантеевка,
Санаторный проезд, д.1, корп. 4а, пом. 1, комн. 22

Телефон: 8-800-250-41-44; (495) 258-00-20

Телефон/факс: +7 (495) 258-00-20

Телефон для регионов: 8-800-250-41-44

info@tss.ru, www.tss.ru