

02052024-2.0



ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ РЕЗЬБОНАКАТНОЙ СТАНОК HGS





Оглавление

| | |
|---|-----------|
| 1. Описание и работа | 3 |
| 1.1 Основные параметры | 3 |
| 1.2 Использование по назначению | 3 |
| 2. Техобслуживание | 7 |
| 2.1 Распространенные неисправности | 8 |
| 2.2 Общая схема | 9 |
| 3. Гарантийные обязательства | 10 |



ВНИМАНИЕ! Вся информация, приведенная в данном руководстве, основана на данных, доступных на момент печати. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия без предварительного уведомления, если эти изменения не ухудшают потребительских свойств и качества продукции.

Допустимые условия для работы и хранения: оборудование должно храниться в хорошо проветриваемом помещении, безвредных примесей газа.

Оборудование должно содержаться в чистоте.

Оборудование работает при следующих условиях и состоянии:

1. Высота основания не должна превышать 2м.
2. Температура помещения не должна превышать 40 градусов.
3. Диаметр обрабатываемой арматуры не должен превышать диаметра, указанного на шильде.

1. Описание и работа

1.1 Основные параметры

| | | |
|----------------------|---------|---------|
| Наименование | HGS32 | HGS40C |
| Артикул | 1045987 | 1045988 |
| Диаметр арматуры, мм | 16-32 | 16-40 |
| Длина резьбы, мм | 80 | 80 |
| Мощность мотора, кВт | 4 | 5,5 |
| Масса станка, кг | 320 | 400 |

1.2 Использование по назначению

Инструкция по безопасной эксплуатации

1. Убедитесь, что внимательно прочитали инструкцию перед использованием.
2. Обязательно сохраните данную инструкцию для дальнейшего использования.

Установите оборудование на устойчивой поверхности и закрепите его. Соедините силовую кабель и провод заземления, электропитание трехфазное 380В 50Гц. Необходимо добавить водорастворимый хладагент (СОЖ) в емкость, маслянистая охлаждающая жидкость запрещена.

3. Центр тяжести станка расположен сзади, длина, ширина и высота: 1200мм, 600мм, 1300мм. Станок должен быть расположен стабильно в сухом помещении. Обеспечьте защиту станка от атмосферных осадков.

4. Для демонтажа требуется специальный инструмент во избежание повреждения частей оборудования.

2. Настройка оборудования

- 2.1 Подсоедините к сети и проверьте работу насоса, подающего СОЖ.
- 2.2 Нажмите кнопку и проверьте работу системы контроля электропитания.
- 2.3 Согласно диаметру обрабатываемого прутка настройте положение диска для вязки арматуры. Таблица показывает взаимоотношения между валом и диаметром обрабатываемого прутка:

| тип вала | вал (большой) | вал (средний) | вал (маленький) |
|-------------------|---------------|---------------|-----------------|
| диаметр прутка мм | 14-22 | 25-32 | 36-40 |
| шаг резьбы мм | 2,5 | 3,0 | 3,5 |

2.4 Если пространство между диаметром арматуры и валом подходящее, вставьте тестируемый пруток (маленький конец) в центр вала, отрегулируйте их, чтобы они касались друг друга, затем выньте тестируемый пруток, затяните винты, чтобы вдавить зубчатое кольцо, сделав валцы неподвижными. Настройка диаметра резьбы завальцовки закончена (как показано на рис.1).

2.5 Вставьте тестовый пруток (большим концом) в центр ножа, настройте позиционный диск, чтобы пруток и лезвие касались друг друга, выньте тестируемый пруток, затяните винты. Настройка закончена (как показано на рис.2).



Рис.1



Рис.2

Настройка длины ребра арматуры.

Чертеж лезвия смонтирован (А) зафиксирован, настройте отверстие лезвия. Доводчик - дистанция между ними, кратчайший – длина ребра арматуры. То же самое наоборот (как показано на рис.3).



Рис.3



Рис.4

Следующая таблица показывает взаимоотношения между длиной зачистки ребра, длиной резьбовой части и диаметром обрабатываемого прутка (возьмем для примера фабричную муфту).

| Диаметр арматуры | Шаг резьбы, мм | Длина резьбы, мм | Длина зачистки ребра, мм | Полная резьба | Длина муфты, мм |
|------------------|----------------|------------------|--------------------------|---------------|-----------------|
| Ф14 | 2,5 | 20 | 20 | 8 | 40 |
| Ф16 | 2,5 | 22,5 | 22,5 | 9 | 45 |
| Ф18 | 2,5 | 25 | 25 | 10 | 50 |
| Ф20 | 2,5 | 27,5 | 27,5 | 11 | 55 |
| Ф22 | 2,5 | 30 | 30 | 12 | 60 |
| Ф25 | 3,0 | 32,5 | 32,5 | 11 | 65 |
| Ф28 | 3,0 | 35 | 35 | 12 | 70 |
| Ф32 | 3,0 | 41 | 41 | 14 | 82 |
| Ф36 | 3,5 | 42,5 | 42,5 | 13 | 85 |
| Ф40 | 3,5 | 45 | 45 | 13 | 90 |

3. Закрепление заготовки.

Закрепите арматуру в зажиме, при выдвигении прутков должен быть выровнен спомощью торца корпуса резца, затем поверните зажимную рукоятку и затяните струбцину, как показано на рис.5.



Рис.5



Рис.6

Примечание: с 2012 года наш завод устанавливает рулетку для контроля длины ребра арматуры и резьбы завальцовки, перед отгрузкой все настройки проверяются. Если необходимо обработать резьбу 6 см, просто поверните ручку подачи на отметку 6см, как показано на рис.6.

4. Рабочий процесс.

4.1 Подключите к сети, откройте клапан охлаждающей воды, поверните кнопку по часовой стрелке (зеленая кнопка), поверните ручку подачи на ребро арматуры. Когда достигнете необходимой длины, режущий корпус автоматически откроется. Продолжайте крутить ручку подачи, чтобы закончить резьбу завальцовки.

Приложите больше усилий, когда арматура соприкоснется с валом, прокрутите главный вал, и осевая подача достигнет длины. Когда подача достигнет некоторой степени, начнется автоматическое прокручивание до окончания процесса прокручивания. Затем поверните против часовой стрелки и завершите автоматическую резку извлечением арматуры.

4.2 Когда автоматическая резка прекращается, поверните ручку подачи по часовой стрелке до тех пор, пока ручка не достигнет обычной позиции. В этот



момент ребро резака перегружается автоматически и выгружает законченную заготовку.

4.3 Проверьте длину резьбы с помощью линейки, если погрешность в пределах допустимого диапазона, поправьте. Проверьте винт резьбомером. Идет ли проходной калибр плавно, непроходной калибр не идет или совсем не идет, затем оцените. При отгрузке станки оборудованы правосторонней резьбой.

4.4 Когда вал имеет левую резьбу, сначала измените последовательность вала, затем демонтируйте ведущую втулку противоположной оси, зафиксируйте положение шлица тонким концом в фиксирующие штыри.

Переключите переключатель на контрольной электропанели на левостороннее движение.

а. Установка ведущей втулки.

Прилагается 6 ведущих втулок и 1 втулка с двумя концами – толстым и тонким. Когда у вала правосторонняя резьба, тонкий конец фиксируется направляющей шпилькой. Когда у вала левосторонняя резьба, демонтируйте 3 ведущих втулки передней оси, зафиксируйте тонкий конец установочного паза в центровочный штифт.



б. Последовательность вала для правосторонней резьбы. Каждый набор роликов включает 3 штуки.

| | | | |
|----------|-----|-----|-----|
| ролик №1 | 1-1 | 1-2 | 1-3 |
| ролик №4 | 2-1 | 1-2 | 2-3 |
| ролик №3 | 3-1 | 3-2 | 3-3 |

На рисунке ниже ролики №2.



Когда у вала правосторонняя резьба, ролик устанавливается по часовой стрелке, последовательность: 2-1, 2-2, 2-3, маркировка на внешней стороне.

Когда у вала левосторонняя резьба, ролик устанавливается по часовой стрелке, последовательность: 2-3, 2-2, 2-1, маркировка на внешней стороне.

с. Перекидной выключатель.



Увеличенный вид наконечника



4.5 Когда вал с левосторонней резьбой, поверните кнопку по часовой стрелке (зеленая кнопка), поверните ручку подачи к ребру арматуры. Когда достигнете необходимой длины, режущий корпус автоматически откроется. Нажмите кнопку остановки (красная кнопка) для остановки операции. Затем поверните кнопку против часовой стрелки (белая кнопка), резьба роликовой головки будет крутиться в противоположную сторону. Продолжайте крутить ручку подачи до конца резьбы. Приложите больше усилий, когда арматура соприкоснется с валом, прокрутите главный вал, и осевая подача достигнет длины. Когда подача достигнет некоторой степени, начнется автоматическое прокручивание до окончания процесса прокручивания. Затем поверните по часовой стрелке (зеленая кнопка) и завершите автоматическую резку извлечением.

2. Техобслуживание

1. Отключите подачу электроэнергии перед обслуживанием.
2. Регулярно смазывайте шестерни маслом для поддержания необходимого уровня смазки.
3. Водяной бак должен очищаться каждые 15 дней.
4. Необходимо немного моторного масла для обкатки валов после их замены.



5. Требуется ежедневная смазка штанги зажимного винта и направляющего вала. Обычно используемые аксессуары включают валы и лезвия.

Оператору требуется 1 кв.м. для безопасной работы.

Пожалуйста, передайте оборудование на переработку после выработки ресурса.

2.1 Распространенные неисправности

1. Особенности ежедневного использования оборудования и техобслуживания. Прежде всего убедитесь, что отключили оборудование от сети питания перед обслуживанием. Пожалуйста, смажьте оборудование смазочным маслом перед использованием, периодически проверяйте и заменяйте масло в редукторе, введите масло в направляющий винт (в часть струбцины) и направляющий вал (скользящая опора) и т.д. Водяной бак должен очищаться каждые 15 дней при нормальном использовании для продления функционирования насоса.

2. Причины непрочитывания резьбы, диаметр резьбы становится больше и повреждает резьбу.

Чтобы не прокручивать резьбу, пожалуйста, проверьте тормозные колодки, возможно они установлены неправильно. Проверьте, правильно ли направление валов, для крупной резьбы проверьте, затянут ли задний стопорный винт на фланцевом диске, правильно ли настроено ребро, отшлифован ли эксцентриситет вала; в случае неупорядоченной резьбы, пожалуйста, проверьте, не нуждаются ли валы замене.

3. Трудно вытягиваются лезвия.

Проверьте, добавлена ли охлаждающая жидкость в воду для охлаждения, скользят ли резцы, параллельны ли лезвия.

4. Трудно поднимаются лезвия.

Проверьте длину стопорного винта, возможно, он слишком длинный; если винт напротив осевой крышки, проверьте, не выпадает ли она, чистое ли отверстие выхода лезвия.

Причины отключения операции.

Проверьте, нет ли повреждений электросети, не сгорела ли электрика станка, не протекла ли охлаждающая жидкость, правильно ли подключен станок к сети питания.

5. Причины прижатия арматуры.

Проверьте, открыто ли ребро лезвия, не потеряно или не выпадает ли лезвие, коаксиальны ли зажим и деселератор.

6. Причины откачки воды в водяном насосе.

Проверьте, нет ли нехватки воды в водяном баке, не заблокирован ли постикум роликового наконечника, правильно ли направление вращения насоса, двухфазный ли провод питания станка.

7. Причины плохой регулировки вала.



Проверьте, не потерялись ли 6 винтов, крепящих диск с фланцем и осевую крышку, нет ли посторонних предметов между шестерней и прокладкой.

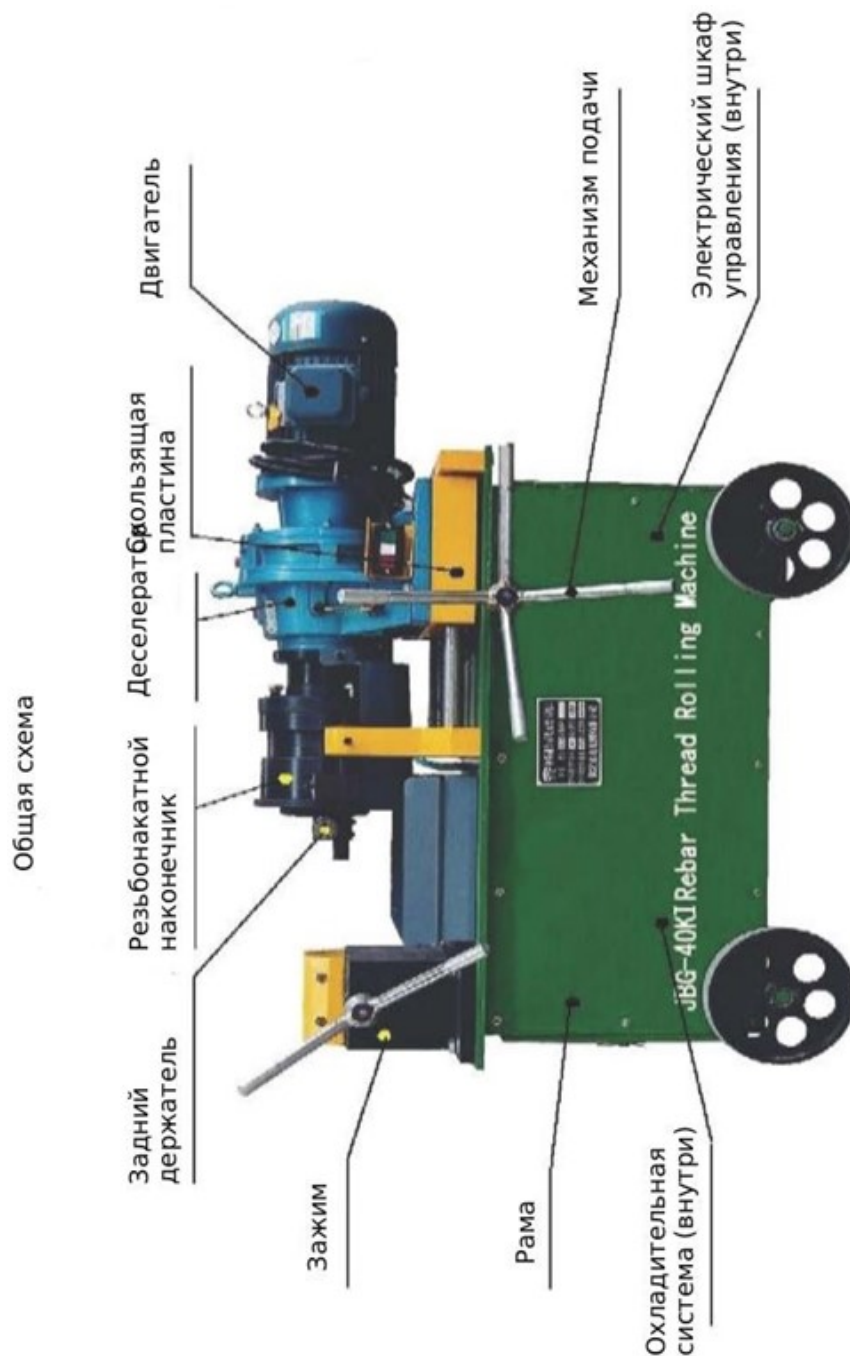
8. Компоненты, которые должны быть перемещены при попадании воды в деселератор.

Пожалуйста переместите два гидрозатвора в водяной кожух, а сальник к концу крышки деселератора.

9. Причины отказа автоматической остановки.

Проверьте, не сломан ли переключатель, не загрязнились ли контакты перекидного выключателя.

2.2 Общая схема



**Внимание!**

Завод изготовитель может вносить изменения в конструкцию оборудования, не сказывающиеся на его основных функциях и технических характеристиках, без уведомления конечного потребителя!

3. Гарантийные обязательства

Всю необходимую документацию на продукцию можно получить, обратившись в филиал или к представителю/дилеру в вашем регионе/стране.

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев или 1200 моточасов со дня продажи конечному потребителю.

Полезный срок эксплуатации – 5 (пять) лет при условии соблюдения всех правил эксплуатации и технического обслуживания.

Консервация оборудования не предусмотрена заводом изготовителем.

Общие условия гарантии

Гарантийное обслуживание осуществляется, если причиной неисправности оборудования стало использование заводом изготовителем некачественных материалов, нарушение технологии производства, допущение брака оборудования и его отдельных узлов, агрегатов и составных частей. Устранение неисправности может быть осуществлено проведением ремонта или замены неисправной детали/узла агрегата, а также оборудования в целом (только для случаев, когда ремонт и восстановление оборудования невозможно осуществить).

При этом право выбора выполнять ремонт либо замену, а также каким способом выполнять ремонт, принадлежит работникам сервисного центра.

Замененные детали переходят в собственность сервисного центра. Гарантийный срок на детали и комплектующие агрегата, замененные либо отремонтированные в рамках гарантийного обслуживания, истекает одновременно с истечением гарантийного срока на оборудование.

В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится диагностика оборудования сроком 10 рабочих дней с момента поступления оборудования в сервисный центр. По результатам диагностики принимается решение о ремонте изделия, либо отказе в обслуживании. При этом изделие принимается на диагностику только в полной комплектации, при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

Гарантийные обязательства не распространяются на:

1. Ущерб, причиненный другому оборудованию, работающему в сопряжении с данной техникой;
2. Быстроизнашивающиеся запасные части;
3. Обычный (нормальный) износ оборудования в процессе эксплуатации;



4. Поломки, которые возникли после использования оборудования совместно с другим не подходящим для этого оборудованием;

5. Поломки, вызванные форс-мажорными обстоятельствами, несчастными случаями, стихийными бедствиями, преднамеренными или неосторожными действиями собственника оборудования или привлеченными им лицами или третьих лиц, в том числе при осуществлении транспортировки. А также любым внешним воздействием (физическим, химическим, электрическим), небрежностью в обращении, самостоятельным ремонтом (модификацией), пренебрежением в обслуживании и хранении, несоблюдением регламента технического обслуживания;

6. Поломки, вызванные неправильным пониманием инструкции по эксплуатации, сознательным или случайным, равно как и ее несоблюдением.

Гарантийные обязательства полностью аннулируются в случаях:

1. Истечения срока гарантии;
2. Наличия повреждений, вызванных попаданием внутрь агрегата посторонних предметов, веществ, жидкостей, частиц и пыли;
3. Наличия разрушения деталей со следами химической коррозии, а также механических повреждений;
4. Несоблюдения правил эксплуатации оборудования либо его использования не по назначению;
5. Установки и эксплуатации заведомо неисправного оборудования или в условиях, противоречащих правилам его эксплуатации;
6. Использования неподходящих и неодобренных заводом изготовителем запасных частей, агрегатов и элементов;
7. Наличия прямых и косвенных следов сборки-разборки оборудования и его составных частей;
8. Образования дефекта в результате замены запасных частей или при обслуживании оборудования специалистами не авторизованного сервисного центра;
9. Использования рабочих жидкостей (масла, смазки, топлива, и иных ГСМ), марка которых не соответствует указанной в паспорте (инструкции по эксплуатации), либо при их загрязнении и неудовлетворительном качестве.

Порядок подачи рекламаций:

Гарантийные рекламации принимаются в течение гарантийного срока. Для этого запросите у организации, в которой вы приобрели оборудование, бланк для рекламации и инструкцию по подаче рекламации.

Оборудование, отосланное дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все риски по пересылке оборудования дилеру или в сервисный центр несет владелец оборудования.



Другие претензии, кроме права на бесплатное устранение недостатков оборудования, под действие гарантии не попадают.

ВНИМАНИЕ: Гарантия не распространяется на технику, не имеющую в паспорте или сервисном листе отметок о дате и месте продажи, предпродажной подготовке, а также о прохождении всех плановых ТО, предписанных по регламенту.

Гарантийное обслуживание осуществляется организацией, выполняющей периодическое техническое обслуживание механизма. Доставка гарантийной техники до сервисного центра и обратно осуществляется силами владельца и за его счет.

Оборудование, не имеющее маркировки, с нечитаемыми и поврежденными информационными табличками (шильдиками) сервисным центром не принимается.

Торговая организация несет ответственность по условиям настоящих гарантийных обязательств только в пределах суммы, уплаченной покупателем за данное изделие.

При обращении в Службу сервиса владелец обязан предоставить Гарантийный талон, Сервисный паспорт, товарно-финансовые документы и акт рекламации. Серийный номер и модель передаваемой в ремонт техники должны соответствовать указанным в гарантийном талоне.



Информация данного раздела действительна на момент печати настоящего руководства. Актуальная информация о действующих правилах гарантийного обслуживания опубликована на официальном сайте группы компаний TOR INDUSTRIES www.tor-industries.com (раздел «сервис»).


**СЕРВИСНЫЙ ПАСПОРТ
ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ**
МОДЕЛЬ:

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

ДАТА ПРОДАЖИ:
 / /
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК:

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАВЦЕ:
КОМПАНИЯ:

АДРЕС:

КОНТАКТЫ:
ТЕЛ:
СЕРВИСНЫЕ ОТМЕТКИ
М.П.

Настоящим удостоверяем выполнение всех контрольных операций и испытаний. Техника полностью укомплектована, исправна и готова к эксплуатации.

ДАТА

ОТМЕТКИ О ПРОХОЖДЕНИИ ТО И РЕМОНТА
Регламент ТО

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Регламент ТО

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Регламент ТО

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Регламент ТО

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Гарантийный ремонт

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Плановый ремонт

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Дата прохождения ТО

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Исполнитель

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Покупатель ознакомился с правилами безопасности и эксплуатации данного изделия, с условиями гарантийного обслуживания. Покупатель получил Руководство (паспорт) на русском языке. Техника (оборудование) получена в исправном состоянии, без видимых повреждений в полной комплектности, претензий по качеству не имею.

Покупатель _____ М.П.

**Отметки о периодических проверках и ремонте.**

| Дата | Сведения о проверке или ремонте оборудования | Подпись ответственного лица |
|------|--|-----------------------------|
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |