

**GW40**

# **Станок для гибки стальной арматуры**



**Инструкция по эксплуатации**

## 1. Назначение

1. Станок для гибки арматуры **GW-40** применяется для гибки арматуры Q235A диаметром 6-40 мм /6-32 мм и усилиями на растяжение до 450МПа, а так же арматуры из упрочненной стали II диаметром до 36 мм. до любой необходимой формы. Спустя некоторое время использования станка, необходимо повернуть рабочую платформу на  $180^{\circ}$ , вызвав поворот внутренних частей на  $180^{\circ}$  и, таким образом, использовать все части станка. Истирание деталей машин будет равномерным и таким образом долговечность станка будет продлена.

## 2. Технические характеристики:

### (1) Станок для гибки арматуры **GW-40**

- (1). Диаметр заготовки  $\leq \Phi 40$  мм (простая углеродистая сталь)  
 $\leq \Phi 32$  мм (упрочненная сталь II)
- (2). Усилия на растяжение заготовок:  $450\delta b \leq \text{Ньютон/м}^2$
- (3). Скорость вращения основной оси: 8~12 об./мин
- (4). Мощность, Скорость вращения и Напряжение: 3кВт.,1435 об/мин, 380 В
- (5). Размеры:750×750×740(мм)
- (6). Общий вес:

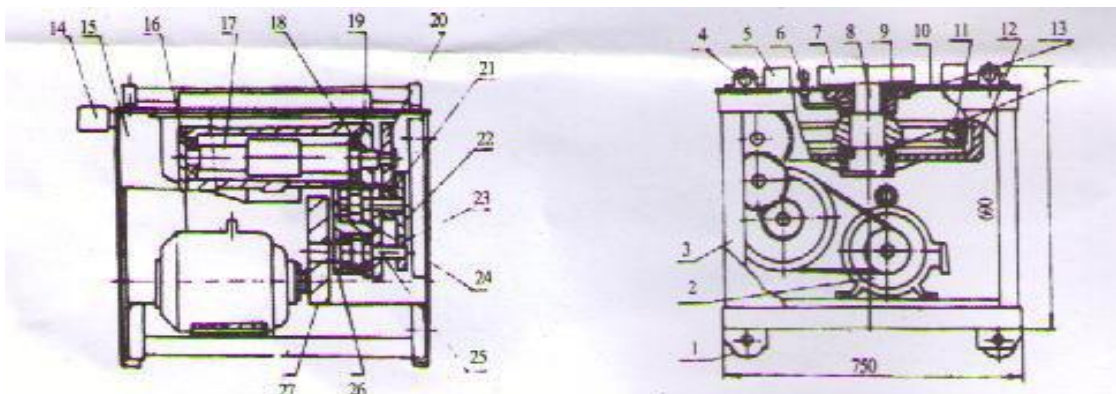
### (2) Станок для гибки арматуры **GW50**

- (1). Диаметр заготовки:  $\leq \Phi 50$ мм (простая углеродистая сталь)  
 $\leq \Phi 42$ мм (упрочненная стальII)
- (2). Усилия на растяжение заготовок: $450\delta b \leq \text{Ньютон/м}^2$
- (3). Скорость вращения основной оси :3~15 об/мин
- (4). Мощность, Скорость вращения и Напряжение:4 кВт.,1440 об/мин, 380 В
- (5). Размеры::1060×850×710(мм)
- (6). Общий вес:

## 2. Устройство станка:

Данный станок состоит из трех частей: кинематической части, неподвижной части и рабочей платформы. Вращающий момент от электродвигателя передается через ременную передачу, две пары зубчатых шестерен, червячную передачу на рабочий диск. Изменяя зацепление 11 и 12 зубчатых шестерней, получаем две разных скорости вращения, дополнительные другие комбинации передач, пожалуйста, проверьте в приведенной ниже таблице:

Угловая скорость рабочего диска (об/мин)	Передаточное число первой пары 21	Передаточное число первой пары 22
5	33	23
10	23	33



3. Данный аппарат может согнуть стальную арматуру в любую необходимую в строительстве форму, см. прилагаемый рисунок 2 для получения более подробной информации.

Гибка стальной арматуры производится путем вставки штифтов в рабочую платформу и

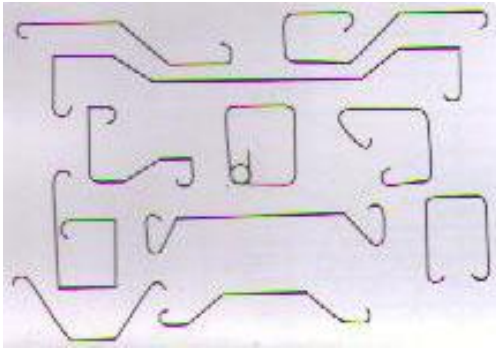
диск и его вращения. Подробнее о методах гибки и выборе втулок см. на рисунках 3 и 4.

" - "

[www.safe-salon.ru](http://www.safe-salon.ru)

**Таблица 1**

	26~28			30			32			34			36			38			40		
	Центр рабочей плагфор мы	На рабочей плагфор ме	На диске	Центр рабочей плагфор мы	На рабочей плагфор ме	На рабочей плагфо рме	Центр рабочей плагфор мы	На рабочей плагфор ме	На рабочей плагфор ме	Центр рабочей плагфор мы	На рабочей плагфор ме	На рабочей плагфор ме	Центр рабочей плагфор мы	На рабочей плагфор ме	На рабочей плагфор ме	Центр рабочей плагфор мы	На рабочей плагфор ме	На рабочей плагфо рме	Центр рабоче й плагфо рмы	На рабочей плагфо рме	На рабочей плагфо рме
Ф35 Штифт		△																			
Ф40 Штифт		△			△			"						"			△				△
Ф44 Штифт				△			△			△			△			△			△		
Ф44 Штифт			△		△		△		△		△		△		△		△	△		△	
Ф50 Втулка															△						△
Ф60 Втулка								△			△					△				△	
Ф75 Втулка	△							△		△			△								
Ф85 Втулка							△			△											
Ф100Втулка			△			△							△						△		



Наиболее часто используемые формы гибки

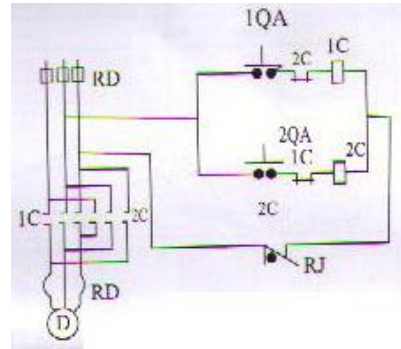


Схема электрооборудования

#### 4. Требования к эксплуатации:

- (1). Подбирать необходимые шпигфы следует в зависимости от диаметра заготовок для гибки.
- (2). Для подбора и установки шпигфов для гибки круглой стальной арматуры Q235A или упрочненной арматуры III диаметром более 26 мм, пожалуйста, руководствуйтесь Таблицей 1, Рисунками 3 и 4.
- (3). Пожалуйста, обратитесь к Таблицам 2 и 3 для информации о взаимосвязях между размерами втулок для минимальных диаметров всех видов арматуры, подлежащей гибке.
- (4). Для получения информации по максимальному количеству заготовок, подлежащих одновременной гибке на разных скоростях, пожалуйста, обратитесь к Таблице 4. Обратите внимание: «заготовка» в данной части подразумевает только материалы с усилием на растяжение заготовок, не превышающим  $\delta b \leq 450 \text{ МПа}$ . Если усилие меняется, количество заготовок должно быть изменено соответственно.
- (5). Период ввода станка в действие должен составлять не менее 3 месяцев; во время этого периода степень деформации во время гибки должна уменьшаться соответственно.

Таблица 2.

Минимальный радиус изгиба заготовки из стальной арматуры А3 и пальца (втулки).

Диаметр арматуры (мм)	Радиус изгиба (мм)	Диаметр пальца или ролика (втулки)	Диаметр арматуры (мм)	Радиус изгиба (мм)	Диаметр пальца или ролика (втулки)
6	R8	Ф20	20	R25	Ф50
8	R18	Ф20	22-24	R30	Ф60
10	R125	Ф25	26-30	R37.5	Ф75
12-14	R175	Ф35	32-34	R42.5	Ф85
16-18	R225	Ф45	36-40	R50	Ф100

Таблица 3.

Минимальный радиус изгиба заготовки из упрочненной арматуры III пальца (втулки).

Диаметр арматуры (мм)	Радиус изгиба (мм)	Диаметр пальца или ролика (штулки)	Диаметр арматуры (мм)	Радиус изгиба (мм)	Диаметр пальца или ролика (штулки)
8	R12	Ф25	18-20	R30	Ф60
10	R15	Ф35	22-24	R36	Ф75
12	R18	Ф10	26-28	R42	Ф85
13	R21	Ф45	30-32	R48	Ф100
16	R24	Ф50	34-36	R54	Ф110

-3-

Таблица 4

Диаметр арматуры	6		8		10		12-14		16-18		20-22		24-28		30-40	
	A3	II	A3	II	A3	II	A3	II	A3	II	A3	II	A3	II	A3	II
5 (об./мин)	8	7	7	6	5	4	4	3	3	2	2	2	2	1	1	1
10 (об./мин)	7	5	6	4	4	3	3	2	2	1	1	1	Не подлежит гибке			

Обратите внимание:

1. Скорости вращения и количества арматуры, сгибаемой одновременно, применимы только к материалам с усилием на растяжение заготовок, в пределах 4500 кг/см<sup>2</sup>. Если усилие меняется, количество заготовок должно быть изменено соответственно.
2. Для того чтобы период ввода станка в эксплуатацию был более эффективным, советуем вычистить 1 шт. заготовки из количества арматуры, сгибаемой одновременно, приведенного в таблице, в первые 3 месяца использования станка. Максимальный диаметр арматуры не должен превышать 20 мм.

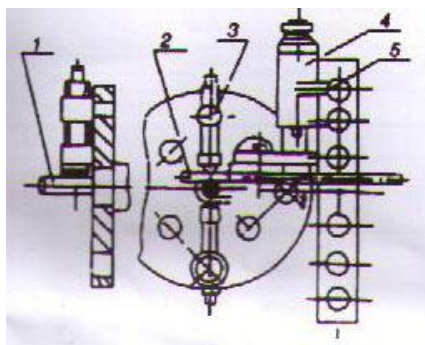


Рисунок 3

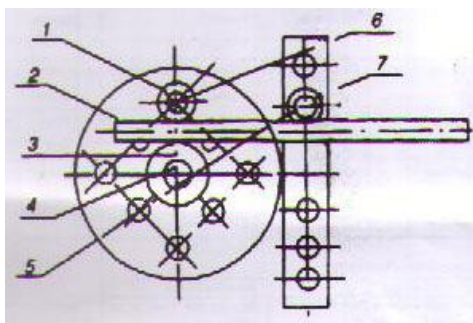


Рисунок 4

Рисунок 3 показывает положения установки арматуры с диаметром изгиба в диапазоне 6-24 мм.

1. Штифт
2. Арматура, подлежащая гибке
3. Съёмный фиксатор арматуры

4. Съемный держатель арматуры
5. Штифт

Рисунок 4 показывает положения установки арматуры с диаметром изгиба в диапазоне 24-40 мм.

1. Втулка
2. Арматура, подлежащая гибке
3. Втулка
4. Штифт
5. Штифт
6. Штифт
7. Втулка

Электрические составляющие

№	Обозначение	Наименование	Модель	Параметры	Кол-во
1	D	АС Электродвигатель	Y100L2-4	3кВт 380В 1440 об\мин	1
2	НК	Выключатель питания	HZ10-25/3	380В 25А 3-ф	1
3	1С 2С	Модульные контакторы переменного тока	CJ10-10	10А напряжение на обходе 380В	2
4	RD	Предохраните ль	R11-60	20А	3
5	RJ	Тепловое реле	JB16-20/3	Оценка текущей температуры компонентов	1
6	1QA 2QA	Кнопка пуск	LA19-11	Зеленая	2
7	ТА	Кнопка стоп	LA19-11	Красная	1
8	1ХК 2ХК	Ограничитель тока	JLXK1-311	380В 5А	2

#### 6. Смазка и техническое обслуживание станка:

##### (1). Смазка станка

Для смазки станка, пожалуйста, обратитесь к следующей таблице:

№	Часть, требующая смазки	Способ смазки	Марка масла	Периодичность смазки	Прочее
1	Червячное колесо	Масляная емкость	Летнее автомобильное масло для зубчатых передач SYB1105-615	1 раз в 3 месяца	
2	Подшипник оси средней передачи	Смазка шприцем сепарации	Кальций-комплексная консистентная смазка.	1 раз в 3 месяца	Заполнять на 2/3
3	Верхняя муфта	С помощью	Машинное	Каждую смену	

	рабочего диска	автоматической масленки	масло 32#		
4	Зубчатая передача	Налить масло на поверхность передачи	Кальций-комплексная консистентная смазка.	1 раз в неделю	

(2). Устранение возникших неполадок:

Неполадка	Причина	Метод устранения
Протечка масла в полуавтоматическом положении торцевой крышки	Слишком много масла в корпусе	Сохраняйте уровень масла на высоте средней отметки нефтяной линзы.
Работа в полуавтоматическом режиме не прекращается	Контакт слишком короткий	Поместите изолирующий фрагмент в нижнюю часть автоматического переключателя или удлините контакт.

(3). Техническое обслуживание станка:

A. Добавьте масло в соответствии с инструкциями перед запуском станка. Запуск станка с недостаточным количеством масла строго запрещен.

B. Не используйте штифты маленького диаметра для гибки стальной арматуры максимального диаметра.

C. Разборка станка должна проводиться профессионалами.

D. Если станок не будет использоваться в течение длительного периода времени, его поверхность должна быть покрыта антикоррозионной смазкой, а затем он должен содержаться в сухом месте.

#### 7. Перечень запчастей:

№	Наименование	Количество	Артикул
1	Верхняя муфта оси	1	01-13
2	Нижняя муфта оси	1	01-14
3	Червячная передача	1	01-18
4	Червячное колесо	1	01-12

#### 8. Перечень комплектующих:

№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во			
1	Ф20 Штифт	1	7	Ф20 Штифт	1			
2	Ф30 Штифт	1	8	Ф30 Штифт	1			
3	Ф45 Штифт	1	9	Ф45 Штифт	1			
4	Ф45 Штифт	1	10	Ф45 Штифт	1			
5	Ф48 Направляющая	1	11	Ф48 Направляющая	1			
6	Ф48 Штифт	1	12	Ф48 Штифт	1			

#### 9. Гарантийное обслуживание

(1) Пожалуйста, храните Гарантийный талон вместе с Инструкцией по эксплуатации.

(2) Условия предоставления гарантийного обслуживания: в течение 6 месяцев после



покупки в связи с дефектами производителя при предъявлении Гарантийного талона и Товарного чека.

(3) Причины отказа в предоставлении гарантийного обслуживания:

А. Отсутствие Гарантийного талона и Товарного чека.

В. Неполадки, вызванные неправильным обращением или сборкой.

" - "

[www.safe-salon.ru](http://www.safe-salon.ru)