



ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНЫХ
И ПРОМЫШЛЕННЫХ
МЕХАНИЗМОВ VPK



VPK Г-40

VPK Г-42



VPK Г-52

VPK Г-55 | VPK Г-60

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ АРМАТУРЫ

Благодарим Вас за приобретение продукции VPK!

Продукция бренда VPK отличается высокой производительностью, надёжностью и эргономикой, оригинальным дизайном и широкой линейкой оборудования, отвечающего ключевым требованиям и запросам потребителей.

Перечень оборудования VPK постоянно совершенствуется и расширяется в соответствии с современными трендами и с учетом пожеланий потребителей, благодаря чему мы предлагаем устройства, повышающие эффективность при производстве работ на строительных и промышленных объектах.

На сегодняшний день мы производим и поставляем на рынок:

- станки для резки и гибки арматуры, включая правильно-отрезные станки с ЧПУ и роботизированные центры по обработке арматурной стали;
- вибрационное оборудование: глубинные высокочастотные вибраторы, вибраторы со встроенным преобразователем частоты, внешние (площадочные) вибраторы;
- оборудование для обработки бетонных поверхностей: виброрейки, затирочные машины, тележки для распределения топпинга;
- преобразователи частоты;
- оборудование для сборки арматурных каркасов: модульные системы и станки для пространственных конструкций;
- дорожную уплотняющую технику.

Ознакомиться со всей продукцией Завода строительных и промышленных механизмов VPK можно на нашем сайте: gk-vpk.ru

Контакты отдела продаж: +7 (495) 225-52-74 | sales@gk-vpk.ru

СОДЕРЖАНИЕ

01 ВВЕДЕНИЕ.....	4
02 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
03 ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ, УПРАВЛЕНИЯ И ИНФОРМАЦИИ.....	6
04 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	7
05 ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....	8
06 ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ....	10
07 КОНСТРУКЦИЯ И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ.....	11
08 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	15
09 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	18
10 ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА И УТИЛИЗАЦИЯ.....	21
11 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	22

На современных стройплощадках, на заводах ЖБИ всегда используется специализированное оборудование. Станки для гибки арматуры производства Завода строительных и промышленных механизмов VPK представляют собой надежное решение, сочетающее в себе высокую производительность, удобство использования и мобильность.

Станки для гибки арматуры, выпускаемые Заводом VPK, обладают рядом преимуществ, которые делают их идеальным выбором для строительных проектов любого масштаба. В комплект поставки входит все необходимое для начала работы: сам станок, ножная педаль для управления, полный набор гибочных приспособлений, упор для обеспечения точности, а также подробная инструкция по эксплуатации.

Одним из ключевых преимуществ станков VPK является возможность гибки арматуры в обе стороны, что значительно расширяет функциональность оборудования. Кроме того, благодаря конструкции станков возможна гибка от одного до трех прутков одновременно, что повышает производительность и экономит время.

Педаль дистанционного управления обеспечивает максимальное удобство и безопасность оператора во время работы. Регулируемые упорные рейки (на VPK Г-42 рейка не регулируется) позволяют быстро и легко перенастраивать станок для работы с различными типами арматуры.

Удобство перемещения станков обеспечивается наличием колес и специальных рым-болтов для строповки, что делает оборудование максимально мобильным. Кроме того, станки VPK способны работать при низких температурах до -5°C – идеальный выбор для эксплуатации в различных климатических условиях.

Станки VPK оснащены ручным и полуавтоматическим режимами управления, что позволяет выбирать наиболее удобный способ работы в зависимости от конкретной ситуации на стройплощадке.

В данном руководстве по эксплуатации представлены четыре модели станков для гибки арматуры: VPK Г-40, VPK Г-42, VPK Г-52 и VPK Г-55, VPK Г-60.

Модель VPK Г-40 представляет собой бюджетное решение, идеально подходящее для небольших строительных проектов или ограниченных бюджетов. Однако, несмотря на свою доступность, этот станок обеспечивает надежную и точную гибку арматуры.

VPK Г-42 – это классическая надежная модель, которая завоевала доверие многих профессионалов в строительной отрасли. Ее надежность и универсальность делают ее идеальным выбором для широкого спектра строительных задач.

VPK Г-52, VPK Г-55 и VPK Г-60 являются самыми мощными из станков, представленных на заводе VPK. Они обладают высокой производительностью и могут справиться с самыми сложными и объемными задачами по гибке арматуры.

Важно отметить, что все модели станков отлично сочетаются в работе со станками по резке арматуры производства завода VPK. Их совместное использование позволяет максимально эффективно осуществлять процесс производства железобетонных конструкций, обеспечивая высокое качество и точность в каждом этапе работы.

Настоящее руководство по эксплуатации является объединенным эксплуатационным документом, содержащим информацию об изделии, его назначении, технических характеристиках, требованиях техники безопасности и методах устранения возможных неисправностей в процессе эксплуатации станков для гибки арматуры VPK Г-40/Г-42/Г-52/Г-55/Г-60 (далее – станок/оборудование/устройство).

Характеристики	Модель	
	VPK Г-40	VPK Г-42
Скорость вращения поворотного диска, об/мин	8	5/10
Максимальный диаметр арматуры класса A-I (A240), мм	40	42
Максимальный диаметр арматуры класса A-III (A400), мм	32	36
Максимальный диаметр арматуры класса A500C, мм	28	32
Напряжение сети, В	380	380
Мощность двигателя, кВт	4	3
Габариты станка в упаковке ДхШхВ, мм	970×810×930	980×880×855
Габариты станка без упаковки ДхШхВ, мм	935×780×810	850×745×775
Масса брутто, кг	338	370
Масса нетто, кг	312	328
Масло, л *	10	8

Характеристики	Модель	
	VPK Г-52	VPK Г-55/VPK Г-60
Скорость вращения поворотного диска, об/мин	9	7,6
Максимальный диаметр арматуры класса A-I (A240), мм	52	55
Максимальный диаметр арматуры класса A-III (A400), мм	42	50
Максимальный диаметр арматуры класса A500C, мм	38	42
Напряжение сети, В	380	380
Мощность двигателя, кВт	4	4
Габариты станка в упаковке ДхШхВ, мм	1100×880×960	1100×930×990
Габариты станка без упаковки ДхШхВ, мм	975×780×910	960×780×935
Масса брутто, кг	492	582
Масса нетто, кг	444	552
Масло, л *	16	22

Таблица 1. Основные технические характеристики оборудования

*Масло редукторное ИТД 150 при температуре воздуха ниже -10 °C
Масло редукторное ИТД 220 при температуре воздуха от +10 до +20 °C

3 ЗНАКИ БЕЗОПАСНОСТИ УПРАВЛЕНИЯ И ИНФОРМАЦИИ

Предупреждающие обозначения могут быть нанесены на оборудование в виде информационных наклеек либо использованы в руководстве по эксплуатации.

	Предупреждение! Осторожно! Внимание! Примечание!		Посторонние люди должны находиться на безопасном расстоянии от работающего оборудования
	Внимательно ознакомьтесь с руководством перед началом работы		Используйте защитную обувь на нескользящей подошве
  	При работе с оборудованием используйте защитные очки, шумоподавляющие наушники, каску, если есть вероятность получения травм		Перед началом любых работ технического характера выньте вилку из розетки. В случае повреждения вилки или кабеля немедленно отключите оборудование от электросети!
	При работе с оборудованием используйте защитные перчатки		
	Не заправляйте машину топливом вблизи открытого пламени. Не используйте машину в огнеопасных зонах		Не курите при дозаправке и работе с машиной

Таблица 2. Знаки безопасности, управления и информации

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ 4

Перед использованием оборудования внимательно ознакомьтесь с данным руководством! В противном случае есть вероятность получения травм оператора и повреждения оборудования.

Гибочные станки предназначены для гибки гладкой и рифлёной арматуры различных диаметров в соответствии с характеристикой станка, с учётом используемых в настоящее время в строительной отрасли технологий по гибке арматуры.

ВНИМАНИЕ!



Использование оборудования не по назначению, т.е. в любых других целях, не предусмотренных в данном руководстве, является нарушением безопасной эксплуатации оборудования и прекращает действие гарантийных обязательств производителя и поставщика. Производитель и поставщик не несут ответственности за полученные повреждения или травмы, возникшие в процессе использования оборудования не по назначению. Выход оборудования из строя при использовании не по назначению не подлежит гарантийному ремонту.

ВНИМАНИЕ!



Для ремонта оборудования используйте только расходные материалы и запчасти, рекомендованные заводом-изготовителем. Использование других расходных материалов и запчастей прекращает действие гарантийных обязательств на обслуживание и ремонт оборудования.

В процессе ознакомления с руководством по эксплуатации особое внимание обратите на информацию, которой предшествуют следующие заголовки:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Невыполнение требований руководства может привести к получению серьезных травм!



ОСТОРОЖНО!

Невыполнение требований руководства может привести к получению травм средней тяжести!



ВНИМАНИЕ!

Невыполнение требований руководства может привести к повреждению оборудования!



ПРИМЕЧАНИЕ!

Содержит информацию, полезную при эксплуатации оборудования.

- перед началом работы ознакомьтесь с устройством и принципом работы оборудования. Рекомендуется пройти инструктаж по правильному обращению с оборудованием;
- к работе с оборудованием допускается только персонал, внимательно ознакомившийся с данным руководством. Лица, не достигшие 18 лет, к работе с оборудованием не допускаются;
- эксплуатация оборудования разрешается только в хорошем физическом и психическом состоянии. Запрещается работать с оборудованием в болезненном или утомленном состоянии или под воздействием каких-либо препаратов, способных оказать влияние на физическое и психическое состояние.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Запрещается работать с оборудованием в состоянии алкогольного или наркотического опьянения или под воздействием сильнодействующих лекарств.

- перед работой с оборудованием подготовьте рабочую зону для комфортной работы;
- работайте с оборудованием только при хорошем освещении;
- в случае, если может понадобиться помощь при работе с оборудованием, рекомендуется привлечь дополнительный персонал.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

При неблагоприятных погодных условиях не рекомендуется производить какие-либо работы с оборудованием, если они проходят на открытой площадке.

- посторонние люди и животные должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны оборудования;
- перед началом работы с оборудованием убедитесь, что все узлы и механизмы оборудования находятся в исправном состоянии, крепежные элементы надежно затянуты;
- не допускайте попадания элементов одежды в подвижные узлы оборудования.



ОСТОРОЖНО!

Используйте средства индивидуальной защиты при работе с оборудованием во избежание получения травм.

- не вносите изменения в конструкцию и устройство оборудования, т.к. производитель и поставщик не несут ответственность за возникшие в результате этого последствия.



ОСТОРОЖНО!

Соблюдайте технику безопасности при обращении с топливом. Имейте в виду опасность возгорания, взрыва и вдыхание дыма.



ВНИМАНИЕ!

Пользователь несет ответственность за возможное причинение вреда здоровью третьих лиц в случае неправильной эксплуатации оборудования или использования его не по назначению.

6 ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

К работе с оборудованием допускаются лица, внимательно изучившие настоящее руководство по эксплуатации и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

Запрещается использовать оборудование в условиях повышенной опасности.

Обслуживающему персоналу **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- работать неисправным оборудованием (повреждение кабеля и вилки, появление дыма и запаха гари, появление трещин на корпусе, попадание влаги в корпус устройства);
- эксплуатировать оборудование в условиях возможного попадания влаги в корпус;
- оставлять без надзора оборудование, подключенное к сети;
- подвергать оборудование любым механическим повреждениям;
- устранять возможные неисправности оборудования, подключенного к сети;
- натягивать и перекручивать сетевой кабель;
- работать за станком при отсутствии в сети дифференциального автомата и без надлежащего подключения к нему;
- производить любые манипуляции со станком и арматурой во время работы оборудования;
- гнуть арматуру, характеристики которой превышают возможности станка (см. табл. 1 и 5).

7 КОНСТРУКЦИЯ И СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ

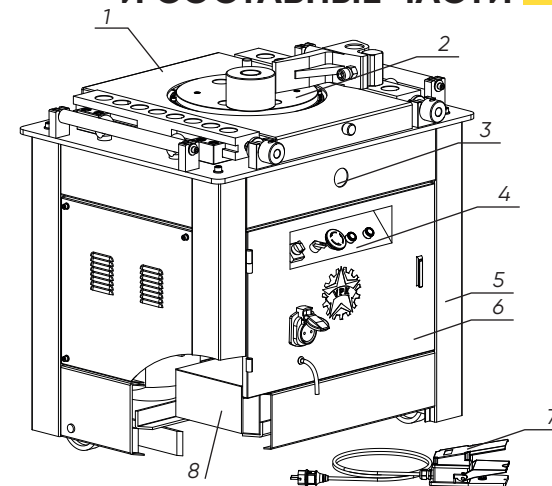


Рис. 1. Схема устройства станка для гибки арматуры (VPK Г-55): 1 – защитная крышка, 2 – поворотный диск, 3 – глазок уровня масла, 4 – панель управления, 5 – корпус станка, 6 – передняя дверца, 7 – ножная педаль, 8 – ящик для принадлежностей.

Модель	Наименование	Количество, шт.
VPK Г-40	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
VPK Г-42	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Кулачок управления концевым выключателем	2
	Руководство по эксплуатации	1
VPK Г-52	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
VPK Г-55	Комплект ключей	1
	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
VPK Г-60	Комплект ключей	1
	Ножная педаль	1
	Набор гибочных приспособлений	1
	Штифт концевого выключателя	2
	Руководство по эксплуатации	1
	Комплект ключей	1

Таблица 3. Комплект поставки оборудования

Модель	Пальцы		Втулки		Принадлежности упора	
	Ø, мм	кол-во, шт.	Ø, мм	кол-во, шт.	наименование	кол-во, шт.
VPK Г-40	40/43	3	43/60	1	Упор	1
	40/25	1	43/70	1		
	40/30	1	43/80	1		
	40/35	1	43/95	1		
VPK Г-42	40/44	3	44/59	1	Упор	1
	40/20	1	44/74	1	Винт упора в сборе	1
	40/25	1	44/83	1		
	40/35	1	44/98	1		
	40/54	1				
VPK Г-52	50/50	2	50/73	1	Упор	1
	50/42	1	50/83	1	Винт упора в сборе	1
	45/28	1	50/108	1		
	45/35	1	50/118	1		
	45/42	1				
VPK Г-55	45/50	1				
	45/62	1				
	45/50	3	50/73	1	Упор	1
	46/50	1	50/83	1	Палец упора	1
	46/24	1	50/108	1	Винт М20	1
	46/36	1	50/118	1	Гайка М20	1
VPK Г-60	46/42	1	50/128	1		
	46/62	1				
	45/50	3	50/73	1	Упор	1
	46/50	1	50/83	1	Палец упора	1
	46/24	1	50/108	1	Винт М20	1
VPK Г-60	46/36	1	50/118	1	Гайка М20	1
	46/42	1	50/128	1		
	46/62	1				

Таблица 4. Комплект поставки оборудования

Модель	Класс арматуры по ГОСТ 5781-82 и 34028-2016								
	А-I (A240)			А-III (A400)			A500C		
	Кол-во прутков при одновременной гибке, шт.								
	1	2	3	1	2	3	1	2	3
	Максимально допустимый диаметр арматуры, мм								
VPK Г-40	40*	22	14	32*	20	14	28*	20	12
VPK Г-42	42*	22	14	36*	20	12	32*	20	12
VPK Г-52	52*	32	20	42*	28	18	38*	26	16
VPK Г-55	55*	36	22	50*	32	20	42*	28	18
VPK Г-60	60*	42	28	55*	40	28	46*	36	25

Таблица 5. Количество прутков при одновременной гибке

* – гиб возможен только при питании через кабель сечением не менее 6 мм² и длиной не более 3 м.
Напряжение на контактах дифференциального выключателя: фазное – 230 В, линейное – 400 В.

Модель	Внешний вид панели управления					
VPK Г-40	K3	K4	K2	K1	Автопуск	135°/90°
VPK Г-42	K3	K4	K1	K2		
VPK Г-52	K5	K1	K2	K3	K4	
VPK Г-55	K5	K1	K2	K3	K4	
VPK Г-60	K5	K1	K2	K3	K4	

Таблица 6. Панели управления станков:

K1 – переключатель режима работы (расположен вертикально – ручной режим, под углом – автоматический), K2 – кнопка аварийной остановки, K3 – кнопка вращения поворотного диска по часовой стрелке (в ручном режиме вращает диск по часовой стрелке, в автоматическом запускает режим), K4 – кнопка вращения поворотного диска против часовой стрелки (в ручном режиме вращает диск против часовой стрелки, в автоматическом возвращает диск в начальное положение), K5 – переключатель фаз (0 – станок выключен, 1 – вращение по часовой стрелке, 2 – вращение против часовой стрелки), «Автопуск» – запуск автоматического режима, «135°/90°» – переключатель угла.

ПРИМЕЧАНИЕ!

Станок VPK Г-40 оснащён двумя концевыми выключателями возврата. Для изменения углагиба без перестановки штифта концевого выключателя используйте переключатель угла (135°/90°).

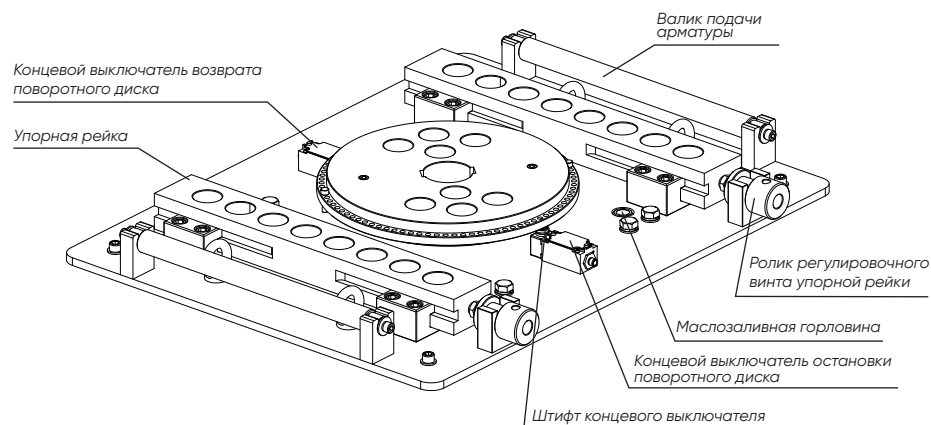


Рис. 2. Схема рабочего стола (VPK Г-52)



ПРИМЕЧАНИЕ!

Начальным положением поворотного диска считается такое положение, когда штифт замыкает концевой выключатель остановки. В автоматическом режиме диск вращается до тех пор, пока штифт не замкнет концевой выключатель возврата (достигнут требуемый угол изгиба).

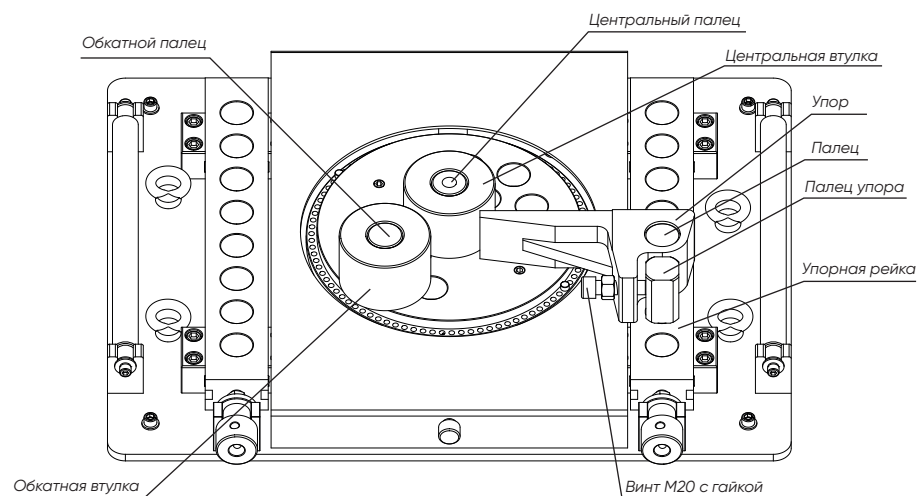


Рис. 3. Схема расположения гибочных приспособлений (VPK Г-55 / VPK Г-60)

Перед началом работы с устройством необходимо:

- внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации;
- тщательно очистить оборудование от опилок и прочих загрязнений;
- проверить натяжение приводных ремней;
- проверить смазку каждого подлежащего смазыванию элемента, а также уровень масла в редукторе (должен быть не ниже половины глазка уровня масла);
- убедиться в отсутствии течи масла;
- проверить комплектацию запасных частей и инструментов;
- убедиться в надежности крепежных соединений и силовых цепей;
- убедиться в соответствии напряжения питающей сети и входного напряжения станка ($380\text{ В} \pm 10\%$), после чего подключить станок;
- проверить направление вращения электродвигателя;
- проверить работу всех узлов и механизмов.

Проверка ручного режима:

- очистите рабочую поверхность оборудования, уберите ВСЕ детали, включая арматуру и гибочные приспособления с рабочего стола;
- установите тумблер режима работы (K1) в ручной режим (вертикальное положение), а переключатель фаз (K5) (при наличии) в положение 1 (по часовой стрелке). Нажмите кнопку вращения по часовой стрелке (K3) или против часовой стрелки (K4). Если направление вращения поворотного диска не соответствует нажатой кнопке, значит неправильно подключены фазы двигателя. В таких случаях необходимо переподключить фазы питания двигателя. Эксплуатация станка с неправильно подключенными фазами запрещается.

Проверка автоматического режима:

- очистите рабочую поверхность оборудования, уберите ВСЕ детали, включая арматуру и гибочные приспособления с рабочего стола;
- установите тумблер режима работы (K1) в автоматическом режиме, а переключатель фаз (K5) (при наличии) в положение 1 (по часовой стрелке);
- вставьте штифт концевой выключателя в любое отверстие для штифта на поворотном диске;
- нажмите и отпустите кнопку вращения диска по часовой стрелке (K3) (кнопка «Автопуск» на модели VPK Г-40) или ножную педаль. Поворотный диск должен начать вращаться по часовой стрелке. При этом нужно держать руку на кнопке аварийной остановки станка;

- если концевой выключатель возврата не сработал, немедленно остановите станок;
- как только штифт достигнет выключателя возврата, диск должен начать вращаться в обратную сторону, пока не вернётся в исходное положение.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Модели ВРК Г-52, ВРК Г-55 и ВРК Г-60 оснащены переключателем фаз (К5), поэтому для изменения направления вращения поворотного диска в автоматическом режиме необходимо переключить его в соответствующее положение. В случае с моделями ВРК Г-40 и ВРК Г-42 фазы питания двигателя переключаются на дифференциальном автомате квалифицированным электриком.

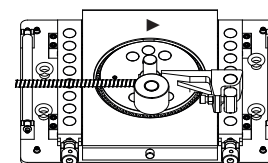
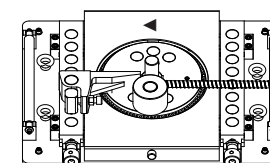
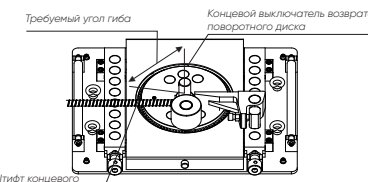
Процесс эксплуатацииОбщие положения при гибке арматуры:

- ножная педаль используется только в автоматическом режиме;
- гибка арматуры происходит в направлении ОТ оператора;
- проверки и регулировки проводить при отсутствии на рабочем столе ЛЮБЫХ предметов, включая пробные пальцы, упор и арматуру;
- перед каждой наладкой, а также при смене оператора, проверить положение переключателя фаз (при наличии) (направление вращения диска);
- перед каждой наладкой, а также при смене оператора, проверяйте работу концевых выключателей возврата.

Автоматический режим:

- убедитесь, что поворотный диск находится в начальном положении;
- если поворотный диск вращается по часовой стрелке, упор устанавливается справа (см. рис. 4);
- если поворотный диск вращается против часовой стрелки, упор устанавливается слева (см. рис. 5);
- установите на поворотный диск пальцы нужного диаметра, при необходимости установите обкатные втулки;
- установите упор в упорную рейку. Упор необходимо зафиксировать при помощи пальца упора и винта М20 с гайкой (для станка ВРК Г-55 / ВРК Г-60) (см. рис. 3). Для гибки больших диаметров арматуры рекомендуется использовать обкатные втулки;
- в зависимости от требуемого углагиба, установите штифт концевого выключателя в одно из отверстий на поворотном диске (кроме ВРК Г-42) (см. рис. 6);
- установите тумблер режима работы (К1) в автоматический режим (под углом);

- установите переключатель фаз (К5) (при наличии) в требуемое положение. При подаче арматуры справа (см. рис. 4), переключатель устанавливается в положение 1 (по часовой стрелке). В моделях ВРК Г-40 и ВРК Г-42 фазы питания двигателя переключаются вручную;
- нажмите и отпустите ножную педаль или кнопку вращения по часовой стрелке (К3) (кнопка «Автопуск» на модели ВРК Г-40). Диск придёт во вращение согласно выбранному направлению;
- держите руку на кнопке аварийной остановки во избежание несчастных случаев;
- как только штифт достигнет концевого выключателя возврата, что будет соответствовать требуемому углу изгиба, диск начнёт вращаться в обратном направлении пока не займёт начальное положение. При необходимости корректировки угла переставьте штифт, либо измените положение переключателя угла ($135^\circ/90^\circ$ на модели ВРК Г-40).

Рис. 4. Подача арматуры
справаРис. 5. Подача арматуры
слеваРис. 6. Установка угла
гибаРучной режим (ВРК Г-40 и ВРК Г-42):

- переключателем режима (К1) выберите ручной режим (вертикальное положение);
- при нажатии на кнопку вращения по часовой стрелке (К3) поворотный диск будет вращаться по часовой стрелке, пока зажата кнопка;
- при нажатии на кнопку вращения против часовой стрелки (К4) поворотный диск будет вращаться по стрелке, пока зажата кнопка.

Ручной режим (ВРК Г-52, ВРК Г-55 и ВРК Г-60):

- переключателем режима (К1) выберите ручной режим (вертикальное положение);
- при выборе на переключателе фаз (К5) положения 1 в ручном режиме при нажатии на кнопку вращения по часовой стрелке (К3) диск будет вращаться по часовой стрелке, пока зажата кнопка;
- при выборе на переключателе фаз (К5) положения 2 и нажатии кнопки вращения по часовой стрелке (К3) диск будет вращаться в противоположном направлении (против часовой стрелки).

Аварийная остановка:

- Аварийная остановка происходит при нажатии кнопок «Стоп» (К2) на панели управления и на некоторых моделях с противоположной стороны пульта управления. При нажатии на кнопку происходит немедленная остановка, отключение электропитания станка. Для снятия блокировки необходимо повернуть кнопку по часовой стрелке, при этом диск останется в том положении, в котором был при нажатии.

Для поддержания высокой эффективности работы оборудования необходимо периодически проверять его техническое состояние и выполнять необходимые работы. Все операции по обслуживанию оборудования должны выполняться после его отсоединения от питающей электросети.



ВНИМАНИЕ!

График технического обслуживания применим к нормальным условиям эксплуатации. В случае, если Вы эксплуатируете оборудование в условиях повышенных температур и запылённости, сокращайте интервалы между проведением обслуживающих работ.

Виды работ		Модель			
Виды работ	Операции	Перед началом работы	После окончания работы	При повреждении	При необходимости
Визуальный контроль		✓		✓	✓
Проверка крепежных элементов	Проверить	✓			✓
	Затянуть				✓
Проверка натяжных ремней	Проверить	✓			✓
	Натянуть				✓
Проверка уровня масла	Проверить	✓		✓	
	Долить	✓			✓
	Заменить				✓
Проверка кабелей и соединений	Проверить	✓			
	Заменить			✓	
Очистка оборудования от загрязнения	Очистить	✓	✓		✓
Смазка отверстий для пальцев	Смазать		✓		✓
Проверка концевых выключателей	Проверить	✓			
	Заменить			✓	

Таблица 7. Виды работ и сроки технического обслуживания



ВНИМАНИЕ!

Для обеспечения работоспособности, регулярно проводите техническое обслуживание станка.

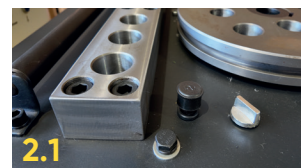
Ежедневное ТО:



1. Очистите рабочую поверхность оборудования, уберите ВСЕ детали, включая арматуру и гибочные приспособления с рабочего стола.



1.1. Очистите рабочие элементы от окалины и прочего мусора (сжатым воздухом или щёткой).



2. Проверьте уровень масла в редукторе. Уровень масла должен достигать середины глазка уровня масла. Долейте масло при необходимости (см. рис. 2.1).



3. На станке VPK Г-42 необходимо смазать центральную втулку путём наполнения лубрикатора маслом. Открутите крышку, добавьте масло, затем закрутите крышку, тем самым протолкнув масло. Повторяйте это до тех пор, пока масло не перестанет проталкиваться.



3.1. Проверьте затяжку винтов на рабочей поверхности станка.

4. Смазать смазкой типа «Литол» отверстия под пальцы на поворотном диске и упорной рейке.

Еженедельное ТО:

5

5. Проверьте состояние и натяжение приводных ремней. Если ремни ослаблены, необходимо отрегулировать их натяжение с помощью регулировочных винтов.



5

6. Проверьте работу концевых выключателей. Переместите концевой выключатель в крайнее левое и в крайнее правое положение. Концевой выключатель должен свободно перемещаться.



6

7. На станке ВРК Г-42 перед началом работы необходимо смазать шестерни смазкой типа «Литол».

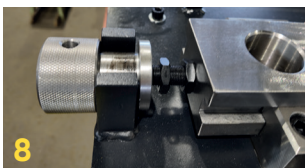


7

8. Смазать смазкой типа «Литол» места крепления валика подачи арматуры и ролик регулировочного винта для обеспечения свободного вращения.



8



8

ХРАНЕНИЕ

Оборудование следует хранить в сухом, отапливаемом, пылезащищенном и не доступном для детей помещении. При хранении должна быть обеспечена защита от атмосферных осадков. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Оборудование можно транспортировать любым видом транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от внешних механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химически активных веществ. Наличие в воздухе паров кислот, щелочей и других агрессивных примесей не допускается.

Во время погрузочно-разгрузочных работ оборудование не должно подвергаться ударам, падениям и воздействию атмосферных осадков.

УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация оборудования должна производиться в соответствии с нормами законодательства Российской Федерации, в частности Федеральным законом

№ 7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды».

В случае обнаружения неисправности оборудования (устройство работает некорректно) необходимо обратиться в сервисный центр Завода строительных и промышленных механизмов VPK.

Завод строительных и промышленных механизмов VPK осуществляет сервисное и гарантийное* обслуживание оборудования собственного производства.

В случае столкновения с неисправностью оборудования:

Клиенту рекомендуется уведомить службу сервиса Завода строительных и промышленных механизмов VPK в течение 5 календарных дней (за исключением субботы и воскресенья) с момента обнаружения неисправности, заполнив на сайте заявку на сервисное обслуживание в разделе «Сервис» или обратиться напрямую в отдел сервиса по электронной почте: service@gk-vpk.ru.

При обращении в сервисную службу завода необходимо в письменной форме кратко изложить суть возникшей проблемы, приложить фото/видеоматериалы, подтверждающие нарушение работы оборудования, и указать контактную информацию для оперативной обратной связи.

* – Гарантийные сроки и условия гарантии могут быть изменены без предварительного уведомления.

Актуальная информация о гарантийных обязательствах приведена на сайте gk-vpk.ru



Для покупки запчастей, расходных материалов и комплектующих от производителя обратитесь в отдел продаж или оформите заказ в личном кабинете на сайте.

Завод VPK оставляет за собой право изменять комплектацию, конструкцию, технические характеристики и внешний вид без ухудшения качества изделия. Актуальная версия руководства — на сайте gk-vpk.ru.

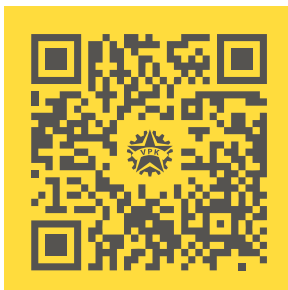
Мы пристально следим за качеством выпускаемого оборудования.

Оставьте отзыв о вашем опыте использования продукции бренда VPK и поделитесь обратной связью, обратившись на почту: quality@gk-vpk.ru

ДОСТУПНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ СЛОЖНЫХ ЗАДАЧ



СЛЕДИТЕ ЗА ЖИЗНЬЮ ЗАВОДА
И ПОДПИСЫВАЙТЕСЬ НА НАС В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ



GK-VPK.RU

Адрес производства:

142842, Московская обл., г.о. Ступино,
с. Константиновское, тер. Промышленная
зона Михнево М4, вл. 102