

11062026-2.0



**ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ
СТАНКИ ДЛЯ ГИБКИ
АРМАТУРЫ
GW-A PRO**





Оглавление

1. Назначение и особенности	3
2. Технические характеристики	3
3. Описание конструкции	4
3.1. Общий вид и панель управления	4
3.2. Рабочее место.....	5
4. Установка и подготовка к использованию	5
4.1. Монтаж.....	6
4.2. Подключение питания	6
4.3. Пробный запуск	6
5. Эксплуатация	7
6. Техника безопасности	8
7. Транспортировка и хранение	9
8. Обслуживание и диагностика	9
9. Возможные неисправности и их устранение	10
10. 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.

1. Назначение и особенности

Станки для гибки спроектированы и разработаны с учетом используемых в настоящее время в строительной отрасли технологий по сгибанию арматуры.

Станки производства компании TOR обладают следующими особенностями:

- минимальное техническое обслуживание;
- возможность использования при низких температурах (до -10° С);
- благодаря удачной кинематической схеме потребляемая мощность снижена на 30%.

Перед первым пуском обязательно проверьте смазку в редукторе. Обязательно **ЗАЗЕМЛИТЕ** станок.

2. Технические характеристики

Модель	Мощность (при 380В 50Гц) кВт	Класс арматуры ГОСТ 5781-82 и 10884-94											
		A-I (A240)			A-III (A400)			A-500C			At500		
		Кол-во прутков при одновременной гибке, шт.											
		1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Максимально допустимый диаметр арматуры, мм.													
GW36A	3	36	18	10	32	14	9	20	10	6	22	11	7
GW45A	4	45	24	16	40	20	12	28	18	10	32	20	12

Артикул	1049256	1049257
Модель	GW36A	GW45A
Диаметр арматуры, мм	6 - 36	6 – 45
Диаметр рабочего диска, мм	370	410
Мощность двигателя, кВт	3	4
Напряжение, В	380	380
Частота тока, Гц	50	50
Приводной ремень	4 шт. "A-1473Li 1503LW"	3 шт. "B-1550Li 1590Lw"
Скорость вращения двигателя, об/мин	2880	2880
Скорость гибо, шт/мин	5 - 10	5 – 10
Кол-во смазки, кг	7-8	8-10
Габариты в упаковке, мм	950x810x990	1030x810x990
Масса станка, кг:	320	410
Масса в упаковке, кг	360	435

ВНИМАНИЕ: постоянная работа с арматурой максимального диаметра и максимального класса прочности может привести к более быстрому износу деталей станка и снизить общий ресурс работы изделия.

3. Описание конструкции

Гибка арматуры происходит вокруг оси вращения поворотного диска. Поворотный диск приводится во вращение при помощи электромотора и редуктора. Гибка проводится как в ручном, так и в автоматическом режимах. Требуемый радиус, форма и углы изгиба арматуры достигаются путем выбора определенных втулок и углов поворота диска.

3.1. Общий вид и панель управления

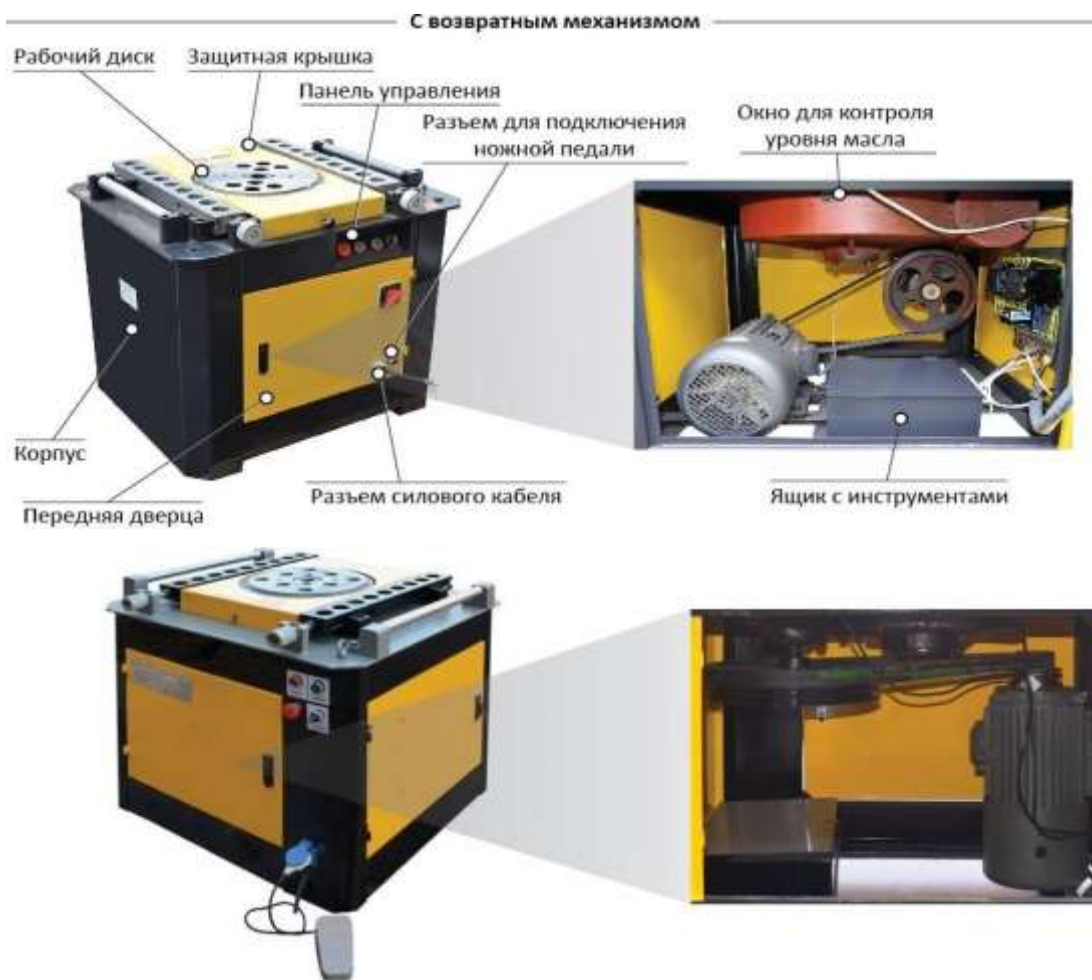
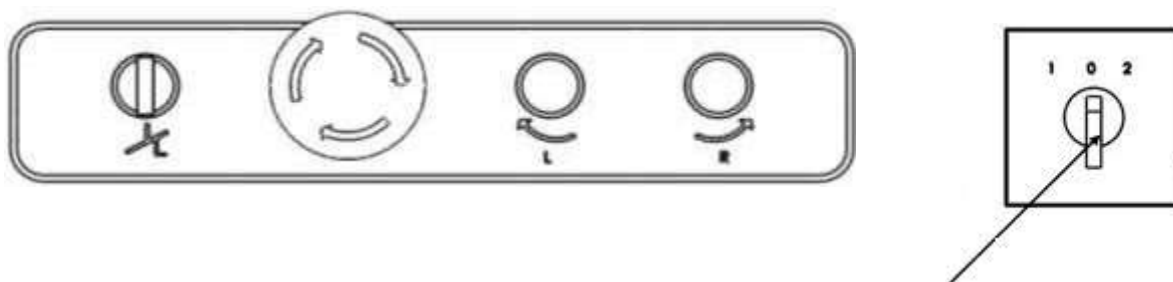


Рис. 1 - Общий вид GW36A, GW45A

Назначение кнопок

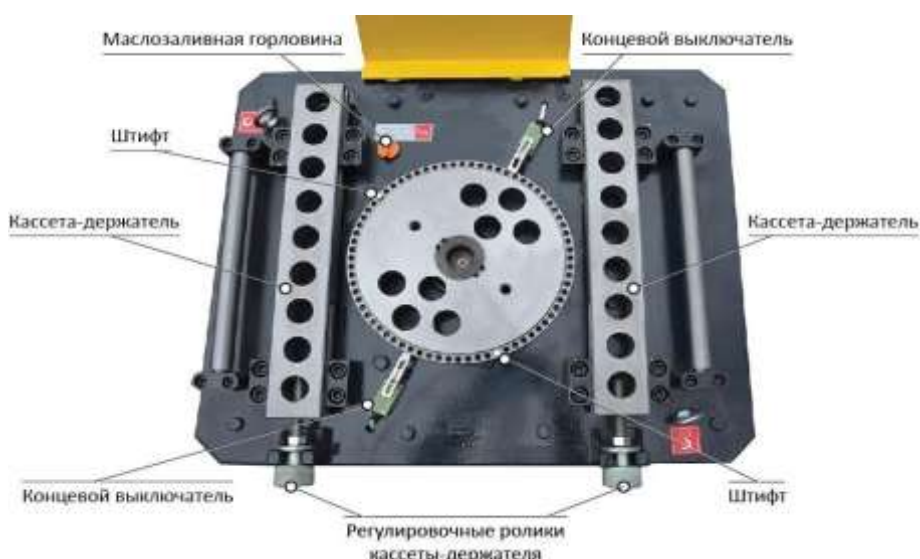


№	K1	K2	K3 (L)	K4(R)
Название	Переключатель режима работы	Кнопка Аварийной остановки	Кнопка вращения рабочего диска по часовой стрелке.	Кнопка вращения рабочего диска против часовой стрелки.
Назначение	Переключение режима: ручной режим- автоматический	При нажатии происходит отключение станка	В ручном режиме вращает диск по часовой стрелке, в автоматическом запускает режим.	В ручном режиме вращает диск по часовой стрелке в автоматическом возвращает диск в начальное положение

3.2. Рабочее место

Начальным считается такое положение, когда стопорный выступ замыкает выключатель стопа. В автоматическом режиме диск вращается до тех пор, пока штифт не замкнет концевой выключатель возврата (достигнут требуемый угол изгиба). Во избежание вытяжки арматуры рекомендуется всегда использовать обкатные ролики.

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 гибки арматуры, никакие другие операции не разрешаются.
- К работе со станком допускаются только квалифицированный персонал, изучивший инструкцию.

ВНИМАНИЕ!!! Общий вид и органы управления могут отличаться от изображений. Общий функционал и параметры при этом остаются неизменными. Фотографии, схемы и картинки даны для ознакомления и могут использоваться исключительно как справочный материал.

Все операции по обслуживанию, смазке, сборке-разборке осуществляются при отключенном питании.

4.1. Монтаж

- Перед началом монтажа или транспортировки необходимо провести визуальный осмотр и убедиться в отсутствии повреждений.
- Грузоподъемность опорной площадки должна соответствовать весу станка. Опорная площадка должна быть горизонтальной.
- Размеры площадки должны соответствовать размерам станка и загружаемому для обработки материалу.
- Площадка должна быть защищена от атмосферных воздействий (дождь, снег). Рекомендуется использовать навес.
- Стандартная допустимая рабочая температура: от -10°C до +40°C. При температуре ниже -10°C смазку перед пуском необходимо подогреть до +5°C.
- Станок должен быть надежно закреплен на площадке.

4.2. Подключение питания

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.

Для удобства подключения со станка выведен трехжильный кабель, к которому требуется подключить напряжение 380В через силовой разъем (не поставляется в комплекте).



4.3. Пробный запуск

Перед началом эксплуатации следует провести тщательную проверку станка, а также ознакомиться со способом эксплуатации и с техникой безопасности. Начинать работу следует после пробного запуска.

- Убедитесь, что все инструменты находятся в полной комплектации, все болтовые соединения надежно затянуты. Система электропитания подключена, заземление обеспечено.
- Проверьте наличие смазки.
- Во избежание несчастных случаев запрещено открывать дверцы или производить наладку оборудования во время его работы.

Проверка ручного режима:

- Очистите рабочую поверхность, уберите ВСЕ детали, включая гибочную арматуру и гибочные приспособления.
- Установите тумблер режима работы (K1) в ручной режим (вертикальное положение). Нажмите кнопку вращения по часовой или против часовой стрелки. Если направление вращения диска не соответствует нажатой кнопке, значит, неправильно подключены фазы двигателя. В таких

случаях необходимо менять фазы питания двигателя. Эксплуатация станка с неправильно подключенными фазами запрещается.

Проверка автоматического режима:

- Очистите рабочую поверхность, уберите ВСЕ детали, включая гибочную арматуру и гибочные приспособления.
- Установите тумблер режима работы (K1) в автоматический режим (под углом).
- Нажмите и отпустите кнопку вращения диска по часовой стрелке (K3) или педаль. Рабочий 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 вернется в исходное положение.

ЗАПРЕЩЕНО!!!

Любые манипуляции со станком и арматурой во время движения возврата.

5. Эксплуатация

Данный станок позволяет придать арматуре разнообразную форму, необходимую на конкретном этапе строительства. Наиболее общие формы изгиба, достигаемые при помощи станка:



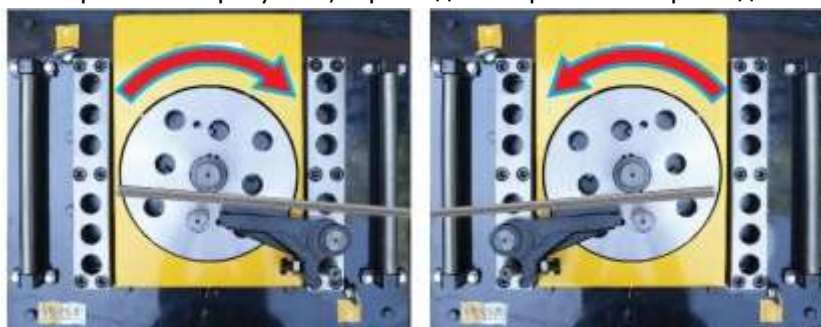
Рис. 2 - Формы изгиба арматуры

Общие положения при гибке арматуры:

- Педаль используется только в автоматическом режиме.
- Гибка арматуры происходит в направлении от оператора.
- Любые проверки и регулировки проводите при отсутствии на рабочей поверхности ЛЮБЫХ предметов, включая гибочные пальцы, упор и арматуру.
- Перед каждой наладкой, а также при смене оператора, проверяйте работу концевых выключателей возврата (см. проверка автоматического режима).

Автоматический режим:

- Убедитесь, что диск находится в начальном положении.
- В соответствии с направлением подачи арматуры установите все необходимые приспособления, как изображено на рисунках, при подаче справа или при подаче слева.



Подача справа

Подача слева

- Установите на рабочий диск центральные и периферийные пальцы нужного диаметра, при необходимости установите обкатные ролики.
- Во избежание вытяжки арматуры рекомендуется всегда использовать обкатные ролики, как на центральных, так и на периферийных пальцах.

- Установите упор в упорную рейку. Упор необходимо зафиксировать при помощи квадратного пальца и регулировочного болта.

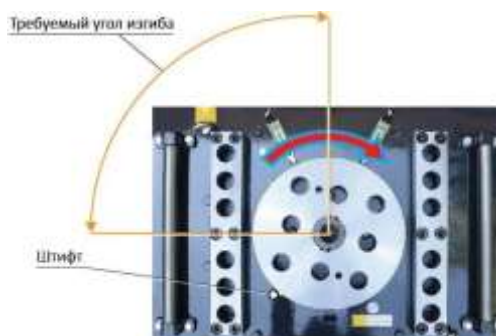
При установке упора убедитесь в наличии зазора между упором и планшайбой, не менее 5 мм. Если зазора нет, проверьте, не ослаблены ли болты, удерживающие планку на упоре.

Упор рекомендуется использовать при малых диаметрах. Для больших диаметров рекомендуется использовать пальцы, во избежание повышенного трения.

- Установите арматуру между втулок. Между арматурой и втулками должен быть зазор не менее 2 мм.
- Вставьте штифт в отверстие на требуемый угол изгиба.

Требуемый угол изгиба

Выбор угла изгиба



- Установите тумблер режима работы (K1) в автоматический режим (под углом).
- Нажмите и отпустите педаль или кнопку вращения налево (K3). Диск придет 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 начнет вращаться в обратном направлении, пока не займет начальное положение.

При необходимости корректировки угла переставьте штифт.

Ручной режим:

Тумблером выбора режима (K1) выберите ручной режим (вертикальное положение).

6. Техника безопасности

- Станок предназначен только для гибки арматуры.
- Не перегружайте станок. Не пытайтесь гнуть арматуру, характеристики которой превышают возможности станка.
- Запрещается эксплуатация станка с любыми неисправностями.
- Гибка арматуры происходит в направлении ОТ оператора. Нахождение людей и посторонних предметов за станком и в зоне гибки категорически запрещено.
- Запрещается что-либо делать со станком или арматурой во время движения возврата.
- Запрещается трогать руками гнущие устройства.
- Запрещается открывать дверцы и производить настройку оборудования во время его работы.
- При смене оператора обязательно проверяйте работу конечных выключателей.
- Пользуйтесь перчатками 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.



- Данные личные вещи и предметы одежды НЕ ПОДХОДЯТ для работы на станке и могут создать угрозу ранения или защемления: длинные волосы, одежда с длинными рукавами, медальоны или ювелирные украшения, длинные рабочие фартуки, и т. п.
- Нарушение техники безопасности ведет к несчастным случаям, травмам и сокращает срок службы станка.

Аварийная остановка

Аварийная остановка происходит при помощи красных выступающих кнопок 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.

7. Транспортировка и хранение

- Все открытые части станка необходимо смазать антикоррозийными веществами соответствующего стандарта. Проверьте, чтобы ремни были ослаблены.
- После этого можно осуществлять упаковку. Во избежание повреждений оборудование должно быть надежно закреплено в ящиках для транспортировки.
- Если оборудование не используется в течение длительного времени, его следует поместить на склад или под навес.
 - Предотвратите возможное попадание сырости и влаги.
 - Используйте грузоподъемное оборудование, соответствующее весу и габаритам станка.
 - Пользуйтесь колесами станка только для перемещения на небольшие расстояния и для размещения на горизонтальной и ровной поверхности.

8. Обслуживание и диагностика

Станок должен находиться в сухом, чистом месте. Попадание песка или 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 (рабочий диск, упорная рейка, концевые выключатели) от окалины и прочего мусора.
 - Смажьте литолом все отверстия для пальцев на диске и в суппорте.
 - Отключите станок.
 - Если станок находится под открытым небом, укройте его водонепроницаемым полотном.



Каждую неделю проводите еженедельное ТО

- Проверьте наличие и количество смазки.
- Проверьте натяжение приводных ремней.
- Тщательно очистите и продуйте сжатым воздухом рабочий диск и концевые выключатели.
- Во время длительных пауз в эксплуатации оборудования необходимо нанести смазочные материалы на поверхность рабочего диска и поместить станок в сухое, хорошо проветриваемое место во избежание коррозии.

Раз в месяц рекомендуется переворачивать рабочий диск на 180 градусов для обеспечения равномерного износа деталей и продления срока службы станка.

Смазка

На данном станке используется густая консистентная смазка Литол-24, либо его аналог.



Инструкция по смазке редуктора:

1. **Подготовка:** Обесточьте станок.
2. **Разборка:** открутите крепежные винты и снимите крышку редуктора.
3. **Очистка:** удалите старую, потемневшую или загрязненную смазку с помощью чистой ветоши или мягкой щетки. Промойте шестерни, если это необходимо.
4. **Нанесение новой смазки:** Заложите Литол-24 в редуктор.
Важно: не заполняйте весь объем картера под завязку! Достаточно заполнить внутренний объем на 30–50% (примерно 1/3 – 1/2 пространства), так как излишки будут выдавливаются и могут повредить сальники при нагреве.
5. **Сборка:** установите крышку на место и плотно затяните все винты.
6. **Обкатка:** включите станок и дайте ему проработать несколько цикловгиба без нагрузки, чтобы смазка равномерно распределилась по зубьям шестерен.

9. Возможные неисправности и их устранение

Основными причинами поломки являются:

- Гибка арматуры не соответствующего диаметра или класса.
- Засорение песком, окалиной, стружками или попадание влаги.
- Эксплуатация станка с незначительными повреждениями.

При обнаружении каких-либо дефектов и неисправностей необходимо незамедлительно прекратить эксплуатацию оборудования. Перечень наиболее вероятных неисправностей приведен в таблице. При возникновении прочих неполадок или неисправностей, которые не удалось устранить самостоятельно, пожалуйста, свяжитесь с нашей компанией.

Возможные неполадки и их устранение

Неисправность	Причина	Устранение неполадки
Течь смазки	Негерметичность сальника приводного вала	По согласованию с сервисным центром замените сальник
В автоматическом режиме диск не останавливается	Не работают концевые выключатели	Прочистить, продуть сжатым воздухом концевики
Раздаются нехарактерные звуки	Недостаток, выработка смазки, засорение редуктора	Проверьте уровень смазки, при необходимости добавьте
Арматура плохо гнется	Недостаточное напряжение питания	Проверьте напряжение питания
	Ослабление натяжения приводного ремня	Заново натяните/ замените приводной ремень

10. Гарантийные обязательства

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 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 подпадают.

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.

Гарантийный сертификат действителен только при наличии документа, подтверждающего приобретение.

Перечень комплектующих с ограниченным сроком гарантийного обслуживания.

Комплектующие	Срок гарантии
Ремни, пальцы и оправки, ролики, колеса, педаль	гарантия отсутствует



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:

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.

