

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
ПРОСИМ ПРОЧИТАТЬ И ТЩАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЬ ЭТО РУКОВОДСТВО
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ.**

СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРЫ РУКОВОДСТВО



SUC - 35

SUC - 43

SAMSAN

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Внимательно ознакомьтесь с этим руководством и изучите устройство оборудования и информацию по технике безопасности и мерах предосторожности перед тем, как транспортировать, устанавливать, эксплуатировать, обслуживать или проверять оборудование.

В данном руководстве меры предосторожности делятся на группы «ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ» и «ОСТОРОЖНО».



ВНИМАНИЕ

Неправильное обращение с оборудованием может привести к опасной ситуации, в том числе к гибели или серьезным травмам людей. Неправильное обращение с оборудованием

может привести к травме средней тяжести или к материальному ущербу. Возможно также возникновение серьезных опасностей. Поскольку все основные возможные опасные факторы включены в это руководство, просим неуклонно соблюдать его требования.

- Если в процессе резки превышаете режущая мощность машины, это приводит к серьезному повреждению режущих блоков или самой машины.
- Перед началом резки дайте машине поработать на холостом ходу больше 1 минуты.
- Перед эксплуатацией проверяйте затяжку болтов и гаек лезвий.
- Не пользуйтесь резчиком, если у вас влажные руки, держите его в сухом состоянии во избежание удара электрическим током.
- Постоянно обращайтесь внимание на то, чтобы не повредить пальцы в процессе резки, когда вы держите в руке стержень.
- Останавливайте процесс резки при помощи выключателя, если во время резки происходят какие-либо отклонения от нормального хода процесса.
- Соблюдайте осторожность, чтобы исключить возможность травмирования кистей рук в процессе гибки.
- Регулируемый упор (держатель лезвия) предназначен для того, чтобы удерживать арматурный стержень в правильном положении и обеспечивать, чтобы стержень (стержни) не тряслись во время резки. Упор должен надлежащим образом настраиваться для каждого размера арматуры перед ее резкой.
- Для более эффективной работы и продления срока службы машины рекомендуется делать паузы в работе после продолжительных периодов резки.
- Перед использованием убедитесь, что оператор надлежащим образом затянул болты как регулирующего, так и фиксирующего блока резака, поскольку эти болты могут ослабнуть из-за вибрации в процессе резки. Особенно тщательно требуется проверять болт фиксирующего блока резака.

Спасибо, что выбрали SUC-35/SUC-43 – оборудование для резки стальных прутков, изготовленное компанией SEOUL MACHINERY CO., LTD.

Данное руководство предназначено для того, чтобы поддерживать это оборудование в исправном состоянии в течение длительного периода времени, повысить эффективность его работы и обеспечить безопасную и точную эксплуатацию машины. Просим постоянно держать данное руководство под рукой, чтобы им можно было пользоваться в процессе повседневной эксплуатации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Данное оборудование представляет собой переносную систему резки, которая может быстро и точно резать стальные прутки высокой твердости (с высоким пределом текучести) диаметром от 10 мм до 43 мм.

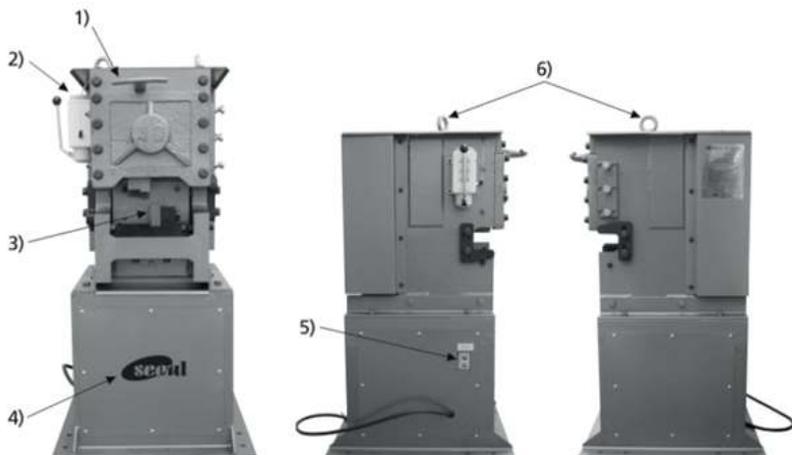
Данная машина разработана для максимального роста производительности вашего труда.

Модель	Макс. диаметр гибки	Скорость гибки	Мощность	Масса	Размеры (Д*Ш*В)
SUC-35	35 мм	1 сек	220/380В, 50/60 Гц, 3 фазы	645 кг	660*720*1310
SUC-43	43 мм	1 сек	220/380В, 50/60 Гц, 3 фазы	954 кг	760*780*1400

Характеристики резки

№ модели	Ø10	Ø13	Ø16	Ø19	Ø22	Ø25	Ø29	Ø35	Ø43
SUC-35	7	5	4	3	2	1	1	1	0
SUC-43	10	8	6	4	3	1	1	1	1

КОМПОНЕНТЫ ИЗДЕЛИЯ



КОМПОНЕНТЫ ИЗДЕЛИЯ

1) ТЯГОВАЯ РУКОЯТКА	4) РАМА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ
2) КРЫШКА МАСЛОЗАЛИВНОЙ ГОРЛОВИНЫ	5) ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ВКЛ/ОТКЛ
3) РЕЖУЩИЕ ЛЕЗВИЯ	6) РЫМ-БОЛТ

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 1) Открыть маслозаливную горловину и налить масло до 1/3 шкалы уровнемера масла.
- 2) При нажатии кнопки ON (ВКЛ) машина готова к работе.
- 3) Вставить стержень между двумя режущими блоками, регулируя при этом оба регулируемых упора.
- 4) Чтобы завершить процесс резки, один раз вытянуть и отпустить тяговую рукоятку.

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1) Не запускайте машину снова сразу после резки. Дождитесь, когда резка закончится и электродвигатель остановится.
- 2) Содержите место работы в чистоте, убирайте все металлические опилки и обрезки вокруг машины.
- 3) Не давайте машине работать слишком долго (делайте перерыв каждые 20 минут), поскольку при ее длительной работе без перерывов может потечь масло из-за выхода из строя некоторых компонентов, например, уплотнения штока или масляного уплотнения.

4) При длительной работе электродвигатель может нагреться, что может привести к повреждению эмали его катушки.

5) Проверяйте масло с требуемой частотой (на утечку и на расход).

6) Проверяйте затяжку лезвий. Она может ослабнуть после нескольких операций резки.

Длительная работа машины без перерывов может привести к повреждению головки цилиндра или подшипника, в результате чего может появиться шум.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТОЧКИ ПРОВЕРКИ

ПРОВЕРКА И РЕМОНТ

1) Если верхний режущий блок при перемещении слегка трясется, проверить связанные с ним винты и болты на надлежащую затяжку.

2) В случае чрезмерного истирания клинообразного ремня проверить его натяжение. Натяжение регулируется шестигранным болтом.

3) Если машина работает слишком шумно или не работает нормально, проверить, достаточно ли смазки в масляном насосе.

4) Если режущий блок (блоки) возвращается в исходное положение с «лязгающим» звуком, проверить затяжку болта регулировки ползуна.

5) Если режущие кромки режущих блоков затупились от постоянного использования, использовать другие режущие кромки. Все четыре режущих кромки каждого режущего блока могут использоваться для процесса резки.

6) Для использования других режущих кромок режущего блока ослабить фиксирующий болт режущего блока и перевернуть режущую кромку.

7) Перед использованием проверить надлежащую затяжку основных болтов и гаек. В частности, следует тщательно проверить фиксирующий болт режущего блока.

8) Если несмотря на надлежащую подачу питания лампочка не работает нормально, проверить электрический шнур, соединяющий машину с источником электропитания. Если шнур в порядке, открыть щит управления и проверить надежность контактов плавкого предохранителя.

ТОЧКИ ЕЖЕДНЕВНОЙ ПРОВЕРКИ

1) Использовать надлежащее масло (SHELL TELLUS # 46).

2) После использования содержать станок для резки в чистоте.

ПОВТОРНАЯ ПРОВЕРКА ПЕРЕД РАБОТОЙ

ТОЧКА ПРОВЕРКИ	РЕШЕНИЕ
Проверено ли напряжение машины?	Согласно техническим характеристикам машины
Проверено ли отсутствие утечки масла?	В случае утечки масла обращаться в наш центр послепродажного обслуживания
Затянуты ли болты?	Особенно болты ножей, выпуска воздуха и масленки
Проверены ли угольная щетка, электродвигатель, есть ли аномальный шум?	Проверить угольную щетку, электродвигатель и состояние машины
Соответствует ли материал режущей мощности?	Стержень не более hd25 мм
Нет ли опасных помех?	Техника безопасности

ПРОВЕРКА ПЕРЕД ОБРАЩЕНИЕМ В ЦЕНТР ПОСЛЕПРОДАЖНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ТОЧКА ПРОВЕРКИ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Электродвигатель не работает или работает в нештатном режиме	- электродвигатель не работает	- проверить выключатель питания и кабель
Утечка масла	- ослабло масляное уплотнение	- проверить уплотнение
Машина работает, но не режет	- недостаток масла - воздушный пузырь	- долить масло - выпустить вовлеченный воздух
Электродвигатель работает, но лезвия не работают	- недостаток масла	- масло Shell Tellus #46

КАБЕЛЬ-УДЛИНИТЕЛЬ

- 1) Если источник питания находится далеко от машины, необходимо предусмотреть кабель-удлинитель.
- 2) Удлинитель должен иметь достаточную толщину с учетом его длины. При его недостаточной толщине будут происходить колебания напряжения. Это может привести к снижению мощности электродвигателя.
- 3) Лучше меньшая длина кабеля, чем его большая толщина.
- 4) Ниже указана толщина кабеля в виде номинального сечения для его максимальной длины.

МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА - 45 М

НОМИНАЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ - 4,0 кв. * 4С

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

Ваш партнер:

