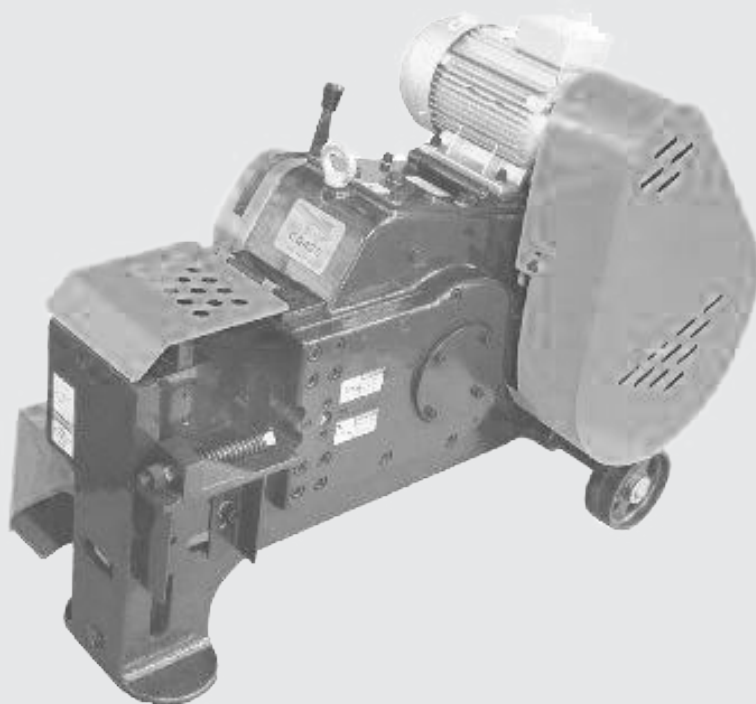


MAȘINĂ TĂIAT FIER BETON ELECTROMECHANICĂ GQ42D

COD: 420002



ATENȚIE:

Citiți cu atenție
instrucțiunile de
utilizare înainte
de a utiliza
echipamentul
pentru prima
dată. Păstrați
acest manual
pentru referințe
ulterioare.



**Manual de utilizare și
întreținere**

1. Elemente de siguranță

1. Înainte de a utiliza echipamentul instalați dispozitivul pentru curent rezidual (vezi Anexa 1);
2. Turnați suficient ulei pentru mecanisme în corpul cutiei înainte de a porni pentru prima dată utilajul;
3. La fiecare schimb umpleți cupa de ulei de pe laterala mare a utilajului cu aproximativ 10 ml ulei #10;
4. Verificați periodic șuruburile de pe capacul lateral mare și ale corpului de fixare cuțit pentru a constata eventualele slabiri ale acestora;
5. Verificați distanța dintre cele două lame, modul în care sunt fixate și dacă există vreo deteriorare;
6. În timpul operării asigurați-vă de integritatea tuturor elementelor de protecție.

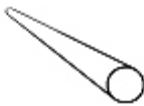
2. Utilizare

Utilajul achiziționat de dvs. face parte dintr-o serie de mașini de tăiat orizontale și este potrivit pentru o gamă largă de materiale, cum ar fi: oțel carbon, bare rotunde laminate la cald și pentru tăierea oțelului cu profil pătrat sau rotund. Este tipul de utilaj cel mai folosit în industria construcțiilor.

3. Parametri tehnici

CAPACITATE TĂIERE	6-42 mm (ob $\leq 450\text{N/mm}^2$)	6-36 mm (ob $\leq 650\text{N/mm}^2$)
PLATBANDĂ	60 x 12 mm	
MOTOR	Y2 100L-2	
PUTERE	3 KW-2P	
EFICIENȚĂ	81 %	
PROTECȚIE	IP44, IP54, IP55	
VITEZĂ MOTOR	2880 R/min	
VITEZĂ DE TĂIERE	48 T/min	
NIVEL ZGOMOT (1 m distanță)	$\leq 75\text{dB(A)}$	
GREUTATE	495 Kg.	
DIMENSIUNI	1100*500*900 mm	
CERTIFICARI	2006/42/EC - 2006/95/EC / ISO 9001:2008	

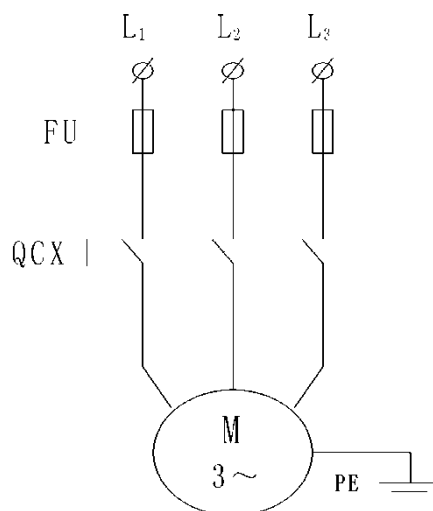
NUMĂRUL DE BARE ÎN FUNCȚIE DE FORȚA DE APLICARE

TIP BARĂ	CANTITATE	FORȚĂ - DIAMETRU		
		$\leq 450\text{N/mm}^2$	$\leq 650\text{N/mm}^2$	$\leq 850\text{N/mm}^2$
BARĂ STRIATĂ 	1	40*	36*	32*
	2	32	28	25
	3	22	20	18
	4	18	16	14
	5	12	10	8
	6	8	6	
BARĂ NETEDĂ 	1	42*	36*	32*
	2	34	28	24
	3	26	22	18
	4	18	14	10
	5	12	10	6
	6	8	6	

AVERTIARE

NU TĂIAȚI BARE DE OȚEL CU DIAMETRUL MAXIM MAI MULTE ORE FĂRĂ ÎNTRERUPERE, ÎN CAZ CONTRAR, APARATUL SE VA DEFECTA.

4. Alimentare

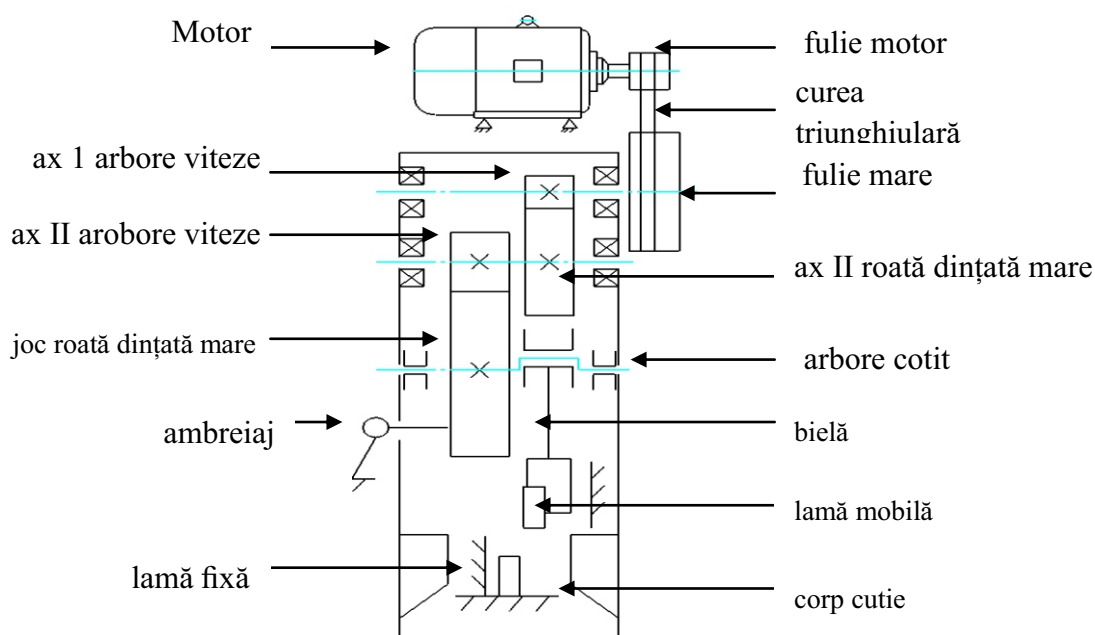


Name	Model	Specifications	Qty.	Remarks
Motor	Y ₂ 100L-2	380V、2880r/min	1	3KW
Magnetic starter	QCX8-16	380V、15.5A	1	

5. Caracteristici structurale

Acest utilaj are ca și părți componente roți de transport, carcasă, mecanism de transmisie, ambreiaj, piese de conexiune, părți electrice și altele (vezi diagrama mecanismului de mișcare de mai jos).

Diagrama schematică a mecanismului de mișcare



1. Cum se arată în figura de mai sus, rotirea motorului este realizată de fulia curelei triunghiulare care face ca scripetele mare să se rotească, antrenând arborele de viteze I, II, roata dințată mare a arborelui II (55 are arbore de viteze 4 și ax viteze 4) și jocul roții dințate mari. Acționând ambreiajul, jocul roții dințate mari face ca arborele cotit să se rotească, cuplul transmis la arborele cotit împinge tija de legătură și face ca lama mobilă să se miște în linie dreaptă, formând mișcarea alternativă de forfecare cu lama fixă.

2. Ambreiaj: Carcasa ambreiajului este conectată în mod rigid cu arborele cotit, iar cuplul este transmis de la jocul roții dințate mari la pârghia ambreiajului și apoi la arborele cotit, ceea ce face ca tija conectoare să se miște înainte și înapoi.

3. Suprafața alezajului roții dințate mari este suprafața de sprijin pentru rotirea sa. Pe peretele lateral există două perechi simetrice de canale în "V". Carcasa ambreiajului este fixată folosind două chei plate în care sunt șanțuri pentru amplasarea pârghiei de acționare a ambreiajului. Pârghia se află poziționată într-o canelură, cu un capăt în carcasa ambreiajului și cu celălalt în afara acesteia și echipat cu un sistem de acționare; tendința este ca arcul de întindere să poziționeze întotdeauna pârghia în canalele în V, însă deoarece cârligul mecanismului de control al blocului de acționare o agață și o forțează să intre în canalul corpului ambreiajului.

Forța de acționare, în acest caz, este minimă asupra arborelui (în repaus), iar când se acționează asupra manetei de comandă (sau la apăsarea pedalei), cârligul mecanismului de control se deconectează de pe blocul de acționare și datorită arcului limitator, pârghia acționează asupra canalului în V al peretelui interior al pinionului principal; în acest moment cuplul este transferat prin ambreiaj asupra bielei care, în mod simultan, acționează asupra arborelui pentru a-l roti și asupra pârghiei blocului de tăiere pentru mișcarea înainte/înapoi (în modul de lucru). La eliberarea manetei, blocul de acționare va fi agățat de cârligul său forțând pârghia să decupleze de la pinionul principal astfel arborele își întrerupe rotația și se retrage în poziția inițială.

6. Instalarea și operarea

1. La descărcarea mașinii, furcile stivuitorului trebuie îndepărtate cât mai mult posibil pentru a evita deteriorarea mașinii sau accidentele.

2. Înainte de prima utilizare:

(1) Rotiți manual pentru a vedea dacă acest procedeu se desfășoară cu ușurință sau există elemente blocate.

(2) Verificați dacă instalarea celor două lame este corectă și dacă distanța dintre ele este ajustată în intervalul 0.05-0.5 mm, în funcție de specificațiile materialului de tăiat.

(3) Verificați cât de strânse sunt șuruburile în diferite poziții (șuruburile carcasei și cele care fac parte din mecanismul de antrenare al lamelor trebuie verificate periodic).

(4) Înainte de prima folosire a utilajului, unpleți cu ulei recipientul destinat de pe laterala mare a carcasei până nivelul acestui ajunge la două treimi din nivelul maxim vizibil pe marcaj. Folositi aproximativ 10 ml de ulei #10.

(5) Verificați dacă ștecherul este în stare bună și dacă are o izolație adecvată. Folositi cabluri de tip W pentru curent trifazat, cu miez flexibil, în 4, și asigurați o bună împământare. După cablare, faceți proba mașinii. Direcția de rotație trebuie să coincidă cu direcția săgeții de pe carcasa scripetelui.

(6) Rulați mașina 10 minute în gol. Dacă observați ceva neobișnuit opriți mașina pentru inspecție și depanare.

3. Măsuri de precauție în timpul utilizării:

(1) Bara de oțel trebuie tăiată de partea de mijloc și cea de jos a cutter-ului. Partea de sus a acestuia nu ar trebui folosită dacă nu este necesar pentru a preveni uzura excesivă pe partea din spate a carcasei utilajului.

(2) În timpul utilizării fiți atenți dacă carcasa laterală mare și lamele sunt bine strânse sau nu. Remediați orice neajuns. Verificați dacă distanța dintre lame este între 0.05 și 0.5 mm. Dacă nu, ajustați-o în mod corespunzător.

(3) Verificați în mod regulat dacă lama este ascuțită. Dacă există uzură trebuie înlocuită marginea lamei (pot fi folosite 4 margini ale lamei) sau lama, altfel va crește rezistența la tăiere, ceea ce va uza alte părți ale utilajului.

4. Utilizarea ambreiajului:

(1) După ce materialul de tăiat este poziționat unde urmează a fi tăiat, poziționați opritorul excentric cât mai aproape (pentru ca barele de tăiat să fie cât mai aproape de lama de tăiere fixă). Când se acționează manual prin tragerea manetei de control sau prin apăsarea pedalei, utilajul poate tăia bara de oțel (asigurați-vă că ați acoperit armura plăcii de tăiere pentru a evita accidentele cu bucățile de material rezultate). Dacă acționați o dată, se taie o dată; timpul nu trebuie să excedă 1.3 secunde, altfel trebuie adoptat modul de tăiere continuă (tăierea continuă are loc numai dacă ați ales acest mod din setările mașinii)

(2) Când se acționează manual maneta de control sau pedala, acestea trebuie eliberate rapid pentru a preveni uzura prematură a ambreiajului.

7. Depanare

Problemă	Analiza cauzei	Depanare	Observații
Zgomot mai mare la început	Magnetul are pete de grăsime	Îndepărtați petele cu aer comprimat sau o perie	Nu folosiți obiecte dure
Se aude un ticăit periodic	Șuruburile de ajustare ale pedalei sunt slăbite	Reajustați	
	Arcul ambreiajului este prea slab sau deteriorat	Înlocuiți arcul	
	S-au deteriorat piese	Verificați și reparați	
	Uzura roții dințate mari	Reparați sau înlocuiți	
Nu taie	Inversarea rotației motorului	Schimbați faza	
	Lipsă lubrifianți	Adăugați ulei	
	Arcul ambreiajului este prea slab sau deteriorat	Înlocuiți arcul	
	Cureaua în V este prea slabă	Ajustați șuruburile	
	Pârghia ambreiajului este prea uzată	Reparați sau înlocuiți	
	Manșonul glisant al tijei de conectare este uzat în mod serios	Înlocuiți	
Biela nu se extinde	Cârligul ambreiajului este deteriorat	Depanare și înlocuire	
	Arcul ambreiajului este deteriorat	Înlocuire	
	Daune ambreiaj	Înlocuiți	Verificați uleiul
Bruiaj	Piese nu sunt amplasate corect	Reajustați și reamplasați	
	Axul I este îndoit sau deformat	Aliniați sau înlocuiți	
Supraîncălzire motor	Tensiunea de intrare este prea mică sau cablul de alimentare este prea lung și prea subțire.	Verificați, reglați și înlocuiți cablul de alimentare.	Intervalul de tensiune este 380V (sau altă tensiune) $\pm 5\%$
	S-au tăiat bare mari timp îndelungat	Adoptați pauze de lucru	

	Izolație improprie	Verificați și reparați	
Carcasa se încălzește	Ulei în exces	Reduceți uleiul la două treimi din nivelul maxim	
	Uzură rulment	Înlocuiți rulmentul	

8. Întreținere

1. Întreținerea mașinii:

(1) Folosiți frecvent o perie pentru a goli resturile de material de pe lame și de sub bielă pentru a asigura o suprafață de alunecare curată.

(2) Praful și rugina trebuie să fie curățate cu grijă și se lubrifică locurile în care rugina ajunge ușor.

(3) Verificați în mod regulat condițiile de fixare ale șuruburilor lateralei mari și ale corpului tăietor ; în cazul în care există o anumită slăbire, șurubul trebuie strâns în timp util.

(4) În cazul în care există un sunet anormal la utilizare, mașina trebuie să fie oprită pentru verificare și depanare. După ce cauza este îndepărtată, mașina poate fi utilizată.

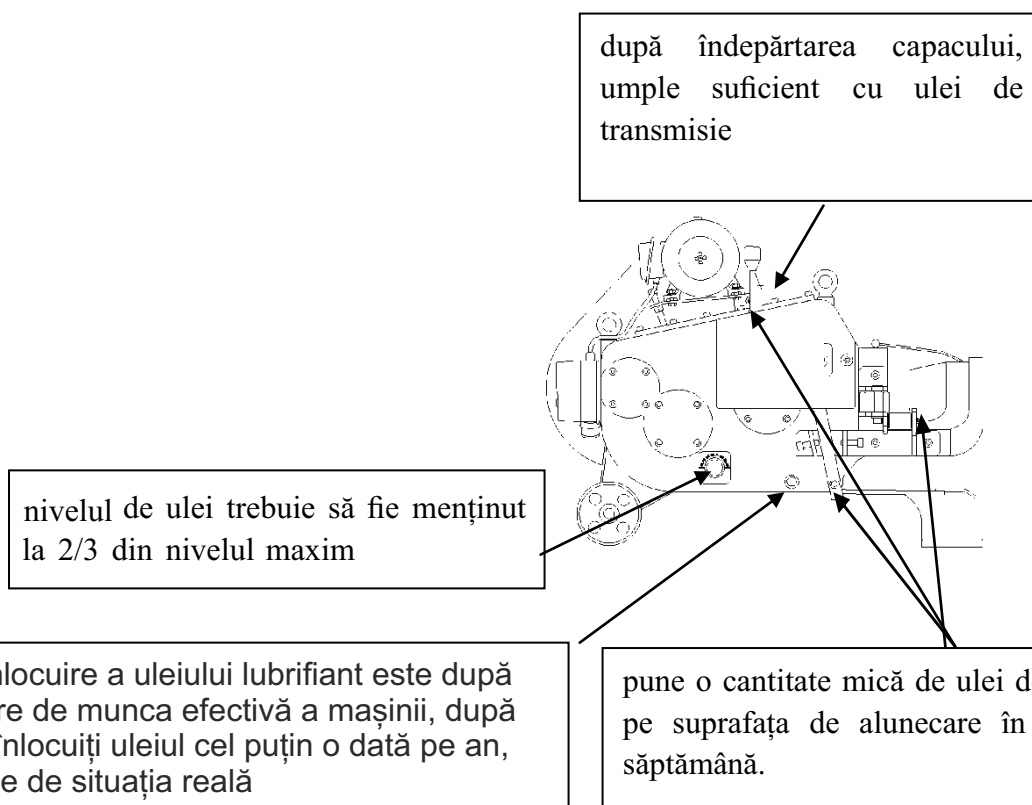
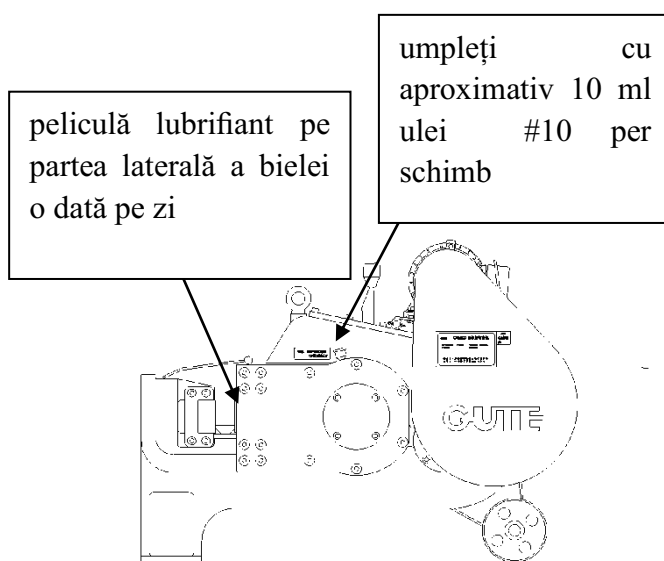
(5) În cazul în care aparatul nu este în uz, acesta va fi scos și pus la loc uscat.

2. Ungerea mașinii:

Examinați cu regularitate situația de lubrifiere a mașinii (vezi schema de ungere pentru situații specifice), uleiul de ungere ar trebui să fie păstrat curat.

Marcă lubrifiant	Temperatură la 10°C	Temperatură la 20°C	Temperatură peste 30°C
ISO VG	320	460	680
ROL OIL	EP 320	EP 460	EP 680
ESSO	SPARATAN EP 320	SPARATAN EP 460	SPARATAN EP 680
MOBIL	MOBIL GEAR 632	MOBIL GEAR 634	MOBIL GEAR 636
SHELL	OMALA 320	OMALA 460	OMALA 680
AGIP	BLAS1A 320	BLAS1A 460	BLAS1A 680

Model	Volumulei (L)
35	5
45	8
55	9



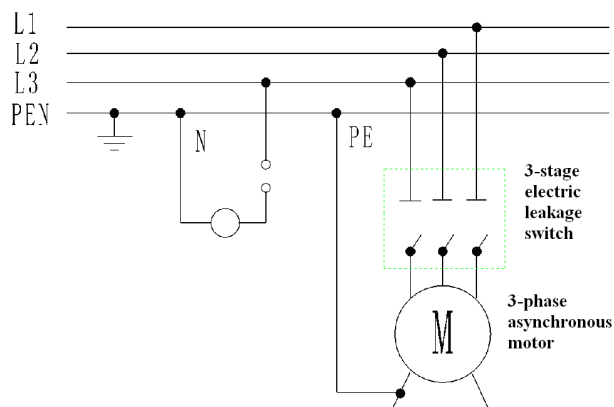
Schema de ungere sistem

9. Tabel piese de schimb

Descriere	Material sau Model	Cantitate	Locul de instalare
Bucșa dreapta a arborelui cotit	QT600-2	1	Capătul din dreapta al arborelui cotit
Bucșa stângă a arborelui cotit	QT600-2	1	Capătul din stânga al arborelui cotit
Bucșa din cupru a bielei	ZCuAlNi13Fe3	1	Conectarea tijă
Placă bielă	ZCuAlNi13Fe3	1	Capac lateral mare
Lamă	9CrSi	1 pt. fiecare	Bielă pentru fălci tip tigru ale carcasei
Rulment cu bile cu canelură adâncă	6308	2 pt. fiecare	Arbore I(35,42)
	6309	4	Arbore I, II(55)
	6310	2 pt. fiecare	Arbore II(35,45)
	6311	2	Arbore III(55)
Curea în V	A1270	2	Scripete (35)
	A1473	2	Scripete (42)
	A1626	2	Scripete (55)
Simering cadru ulei	56×35×12	1	Capac arbore de intrare (35)
	62×40×12	1	Capac arbore de intrare (42)
	72×45×12	1	Capac arbore de intrare (55)

Anexa 1: Utilizarea dispozitivului de curent rezidual

Este obligatorie utilizarea unui comutator trifazat de șuntare, cu trei fire. În cazul utilizării unui comutator cu patru fire, după conectarea celor trei faze, împământarea nu se poate conecta la borna de ieșire a comutatorului marcat cu "N". În caz contrar, o dată comutatorul pornit, va decupla automat.





IMPORTATOR ȘI DISTRIBUTOR

S.C. TRITON S.R.L.

Adresa: B-dul Aurel Vlaicu, Nr. 217, Constanța

www.triton.com.ro

Email: office@triton.com.ro

Telefon : 0241/693.210

Fax : 0241/615.725