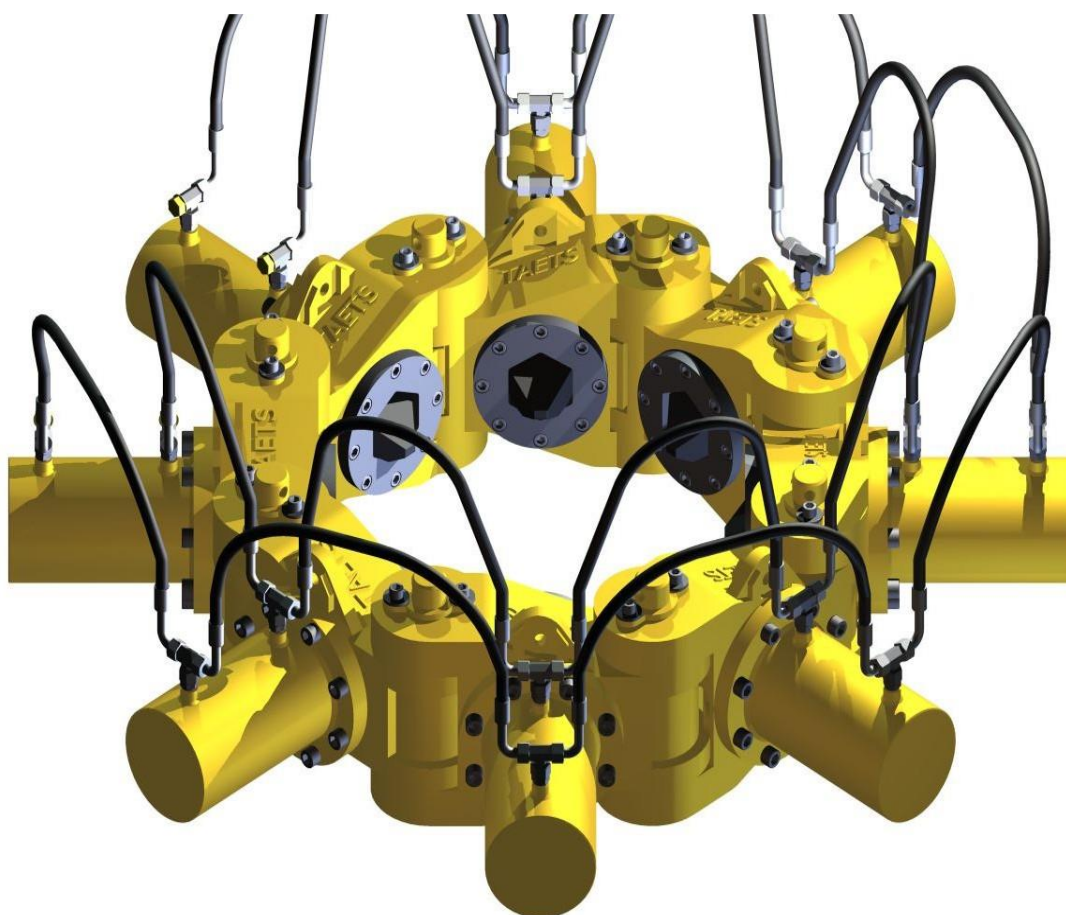




Гидравлическая насадка Taets 340

Пособие по эксплуатации



Оглавление

1 Введение	3
2 Транспортировка и хранение устройства	4
3 Ввод в эксплуатацию	5
4 Описание устройства	7
5. Управление устройством	11
6 Обслуживание	12
6.1 Основное	12
6.2 Замена и установка долота	12
7 Противопоказания	12
8 Безопасность	12

1 Введение

Гидравлическая насадка Taets 340 - это устройство приводимое в движение гидравликой для разрушения верхних частей бетонных свай.

Гидравлическая насадка Taets способна разрушать сваи до 1200 мм.в диаметре средней прочности.

Гидравлическая насадка состоит из отдельных модулей с фиксированным шагом 340 мм., и половинчатым модулем с шагом 230 мм. По диаметру сваи определяют необходимое количество используемых модулей – максимум 14 шт. Каждый модуль содержит гидравлический цилиндр и долото. В половинчатом модуле гидравлического цилиндра нет. Гидравлические цилиндры подсоединяются к экскаватору или маслостанции с необходимым давлением и потоком. Долота зажимают сваю, оставляя горизонтальные трещины на заданном уровне и затем удаляют бетон. Арматура остаётся не тронутой.

Техническая информация:

- Производитель:

Taets Techniek BV
Marineweg 23
2241 TX Wassenaar
Голландия

- Мощность на модуль 400 кН
- Вес модуля :102 кг
- Ход цилиндра:135 мм.
- Максимальное давление: 350 Бар.
- Диапазон свай от 400 до 1200 мм

2 Транспортировка и хранение устройства

Гидравлическая насадка должна транспортироваться на паллете с использованием погрузчика. Полный вес модуля 102 кг., вес половинчатого модуля 35 кг.

При транспортировке гидравлические соединения должны быть убраны для предотвращения утечки масла и попадания грязи и пыли в гидравлические цилиндры. Долота должны быть убраны.

Для сохранения товарного вида гидравлическую насадку необходимо хранить в хороших складских условиях:

- Сухая среда (при длительном хранении);
- Смазаны соединения;
- Убраны долота;
- Предотвращено попадание пыли;
- Все части хорошо смазаны.

3 Ввод в эксплуатацию

Для сборки подготовьте ровную площадку и необходимое количество модулей для вашей сваи (см. Таблицу 3.1) Соедините модули для обеспечения безопасности конструкции. **Убедитесь, что конструкция встала в пазы и прилегает плотно!** Это важно, т.к. в противном случае агрегат будет работать не правильно теряя мощность и нанося меньше повреждений сваям.

Гидравлическая насадка (соединенная цепями крест на крест) должна быть подсоединена к подходящему гидравлическому источнику, например, экскаватору. Поток должен быть 6-12 литров/мин. на каждый цилиндр. Для эффективной работы поршня необходимо 12 литров/мин. Общее количество масла, необходимого для работы, высчитывается из количества модулей умноженного на 12. Максимальное давление 350 Бар.

Если давление будет превышено, произойдет повреждение гидравлических уплотнений цилиндра!

После 15 минут работы убедитесь, что все долота и болты на месте.

Из-за потерянного долота может быть поврежден цилиндр, а потеря соединительных болтов приведет к повреждению соединений!

Проверьте все гидравлические соединения на предмет утечек.

Эту проверку необходимо осуществлять дважды в день! (см. параграф 6.2)

Количество модулей + количество половинчатых модулей = диаметр свай.

Количество модулей	Количество 1/2 модулей	Диаметр свай (мм)
6	0	389
6	1	477
6	2	564
7	0	506
7	1	592
7	2	678
8	0	621
8	1	706
8	2	790
9	0	734
9	1	818
9	2	902
10	0	846
10	1	930
10	2	1013
11	0	958
11	1	1041
11	2	1124
12	0	1069
12	1	1152
12	2	1235
13	0	1179
13	1	1262
13	2	1345
14	0	1290
14	1	1372
14	2	1454

Таблица 3.1 Диаметр свай

4 Описание устройства

Гидравлическая насадка состоит из отдельных модулей с фиксированным шагом 340 мм., и половинчатым модулем с шагом 230 мм. Каждый модуль содержит гидравлический цилиндр. Гидравлическая подача осуществляется через отдельные шланги к каждому из модулей. Каждый цилиндр содержит долото. Долото проникает в сваю. Устройство должно быть подключено к гидравлическому приводу, обеспечивающему необходимый поток масла

Гидравлическая насадка создана для разрушения круглых свай до 1200 мм.

Гидравлическая насадка не содержит специальных мер безопасности, тем не менее, уровень шума установки при работе достигает 70 dB (A).

Размеры модуля см. на Рисунке 4.1.

Рисунок 4.2 показывает отдельные части модуля.

Рисунок 4.3 показывает отдельные части рабочего цилиндра.

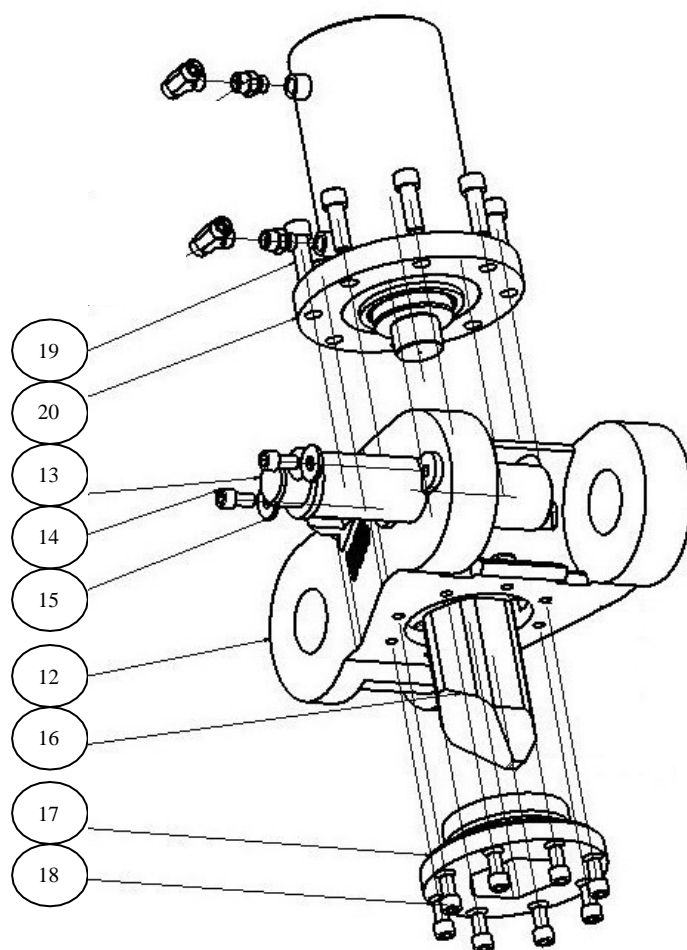


Рисунок 4.1 Модуль 340 в сборе

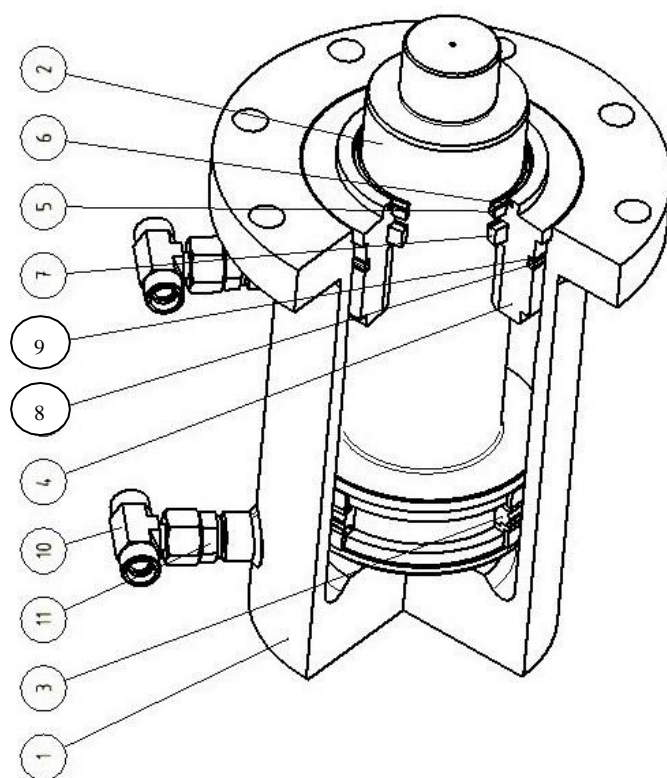


Рисунок 4.2 Гидравлический цилиндр 340

№	Описание	Номер детали
01	Корпус цилиндра	400-166
02	Поршень	400-159
03	Голова поршня	P120*
04	Голова цилиндра	400-158
05	Уплотнительное кольцо	W80*
06	Клипса	C90*
07	Уплотнительное кольцо	R80*
08	Кольцо	O120*
09	Возвратное кольцо	BU120*
10	Т-соединение	ETV16S
11	Соединительная муфта	GES16SR
12	Соединение	400-163
13	Пин	400-030
14	Фланцевый болт	M12x30
15	Пластина безопасности	400-097
16	Долото	400-156
17	Направляющая	400-165
18	Затяжной болт	M16x30
19	Затяжной болт	M20x60
20	Цилиндр в сборке	120/80-135, тип 340

Таблица 4.3 Список комплектующих (рисунки 4.1 и 4.2)

5. Управление устройством

Перед использованием устройства убедитесь в том, что оно надёжно закреплено на экскаваторе или кране.

Для достижения наилучших результатов расстояния между каждой трещиной должно быть около 200 мм. Для достижения чистого разрушения на предельном уровне, убедитесь, что высота около 200 мм от последнего «укуса». После дробления, чтобы извлечь старый бетон, необходимо поднять всю установку от свай.

Для достижения наилучших результатов, все долота должны проникать в бетон между арматурными стержнями.

При дроблении негабаритных свай, могут быть использованы половинчатые модули (шаг 230)

При разрушении свай, выполните следующие меры безопасности:

- Обувь и очки, обеспечивающие необходимый уровень безопасности оператора;
- Необходимо держаться на безопасном расстоянии от устройства.

6 Обслуживание

6.1 Основное

Для сохранения установки в рабочем состоянии необходимо:

- Проверяйте долота минимум 2 раза в день (см. параграф 6.2);
- Не превышать давление в 350 Бар
Может произойти повреждение цилиндра!
- Зона возле поршня должна протираться каждую неделю;
- Проверить целостность конструкции перед работой;
- Расстояние между долотом и направляющей втулки не должно превышать 3 мм (1/8 дюйма);
Может произойти повреждение поршня!
- Во время работы проверьте, нет ли утечек масла и проведите ремонт незамедлительно;
Утечки приводят к ненужным загрязнениям окружающей среды.

6.2 Замена и установка долота

1. Подключите устройство к гидравлическому приводу;
2. Снимите направляющие втулок (6 болтов M16 x 30);
3. Извлеките поршень с помощью давления (максимум 350 Бар, 4250 psi).
4. Используйте тяжелый молот и гаечный ключ (86 мм) для удаления старого долота. Новое долото должно быть нагрето до температуры не менее 80 градусов по Цельсию перед сборкой.
Убедитесь, что температура не превышает 140 градусов по Цельсию! Материал будет ослабевать! Для нагрева долота можно использовать горячую плиту и датчик температуры.
5. Используйте молоток и гаечный ключ (86 мм) для затягивания подогретого долота.
6. Снимите давление и замените направляющую втулку. Максимальный крутящий момент затяжки 200 Nm (1740 lb.in)

Используйте динамометрический ключ.

7 Противопоказания

При демонтаже устройства в нерабочем состоянии, собрать все масло в лоток.
Протечки вредны для окружающей среды!

8 Безопасность

Риск: Высокое давление гидравлического оборудования, может привести к разрыву шлангов и травмам.

Действие

1. Проверьте правильность шланга и соединений.
2. Машины должны обслуживаться и проверяться своевременно перед использованием.
3. Используйте при работе специальные очки.

Риск: Ошибки в работе подъемного оборудования.

Действие

1. Регулярно проверяйте все цепи и подъемные механизмы.
2. Убедитесь в безопасности в рабочей зоне.