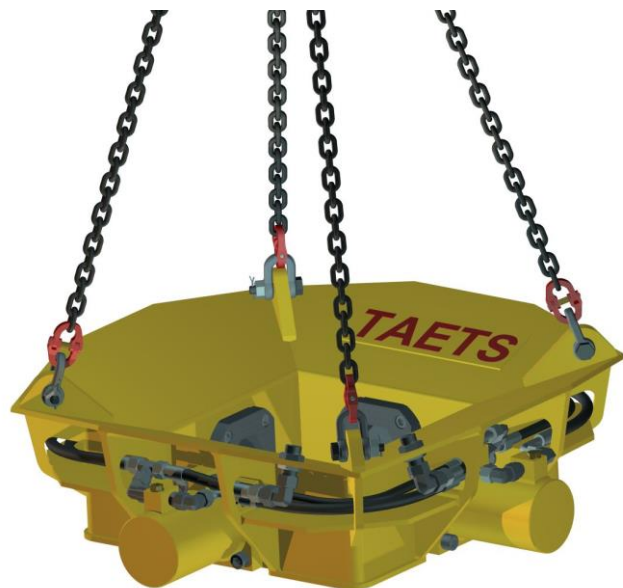




Гидравлическая насадка на экскаватор
для обрубки квадратных свай

Инструкция по эксплуатации



Оглавление

Оглавление	2
1 Введение	3
2 Характеристики	3
3 Транспортировка и хранение устройства	4
4 Ввод в эксплуатацию	5
5 Описание гидравлической насадки	8
6 Эксплуатация насадки для обрубки свай	13
7 Обслуживание	14
8 Снятие неработающего устройства	16
9 Безопасность	17

1 Введение

Гидравлическая насадка Taets тип 4.4S это устройство приводимое в движение гидравликой для разрушения верхних частей квадратных бетонных свай.

Насадка позволяет обрубать сваи сечением до 410 мм с сильным армированием.

Гидравлическая насадка состоит из рамы с 4 гидравлическими цилиндрами, каждый цилиндр оснащён долотом. Гидроцилиндры подсоединяются к экскаватору или маслостанции с подходящим давлением и потоком масла.

Долота сжимают сваю оставляя горизонтальные трещины на заданном уровне и затем удаляют бетон. Арматура остаётся нетронутой.

2 Характеристики

Производитель:

Taets Techniek BV Marineweg 23 2241 TX Wassenaar Голландия

Мощность на модуль 600 кН

Вес модуля : 650 кг. Ход цилиндра:150 мм.

3 Транспортировка и хранение устройства

Гидравлическая насадка должна перевозиться на паллете с помощью погрузчика. Если это не возможно, используйте цепи устройства.

Гидравлические соединения должны быть убраны во время транспортировки для предотвращения утечки масла, также необходимо обеспечить, чтобы грязь не попадала 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.

4 Ввод в эксплуатацию

Подвесьте насадку на экскаватор с помощью цепей и подключите гидравлические трассы с источнику давления (экскаватору). Поток должен составлять 12 л/мин на каждый цилиндр. Для оптимальной работы насадки требуется 18 л/мин на каждый цилиндр. Максимальное давление масла – 300 бар.

При превышении давления 300 бар машина выйдет из строя.

После первых 15 минут работы устройства проверьте, что долота надежно закреплены. **Незакрепленное долото может повредить насадку.**

ПРОВОДИТЕ ПРОВЕРКУ ДВАЖДЫ В ДЕНЬ!
(см: пункт 6.2)

Ежедневно проверяйте целостность гидравлической системы на предмет утечек масла.

4.1 Синхронизация цилиндров

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ TAETS, ТИП 4.4S
сервис и поставка www.dus.ru

Гидравлическая насадка тип 4.4S оборудована системой синхронизации цилиндров, чтобы обеспечить одновременное движение долот.

Для синхронизации необходимо отрегулировать поток масла в каждом цилиндре с потоком масла в экскаваторе.

КЛАПАН СИНХРОНИЗАЦИИ

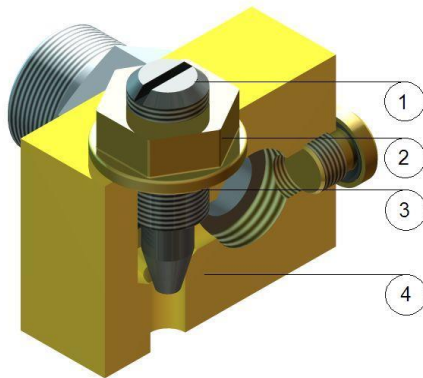


Рис 3.1.1 клапан синхронизации потока

- 1 = Винт
- 2 = Гайка
- 3 = Прокладка
- 4 = Корпус

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ TAETS, ТИП 4.4S
сервис и поставка www.dus.ru

Для правильной синхронизации системы сделайте следующие шаги:

- Убедитесь, что долота полностью убраны и в цилиндрах нет остаточного давления
- Ослабьте 4 гайки (поз 2);
- Закрутите 4 винта (поз1) до упора по часовой стрелке
- Затем отверните 4 винта на 6 полных оборотов против часовой стрелки
- Затяните 4 гайки
- Включите гидросистему и проверьте – двигаются ли долота синхронно
- Если синхронности нет – отрегулируйте самое «быстрое» долото – поворачивайте винт по часовой стрелке до выравнивания скорости с самым «медленным» долотом
- **Перед подачей давления все гайки должны быть завернуты до упора!**
- Если гайки не затянуты уплотнения (поз 3) выйдут из строя!

5 Описание гидравлической насадки

Гидравлическая насадка для обрубки свай состоит из квадратной рамы, на которой смонтированы 4 гидравлических цилиндра.

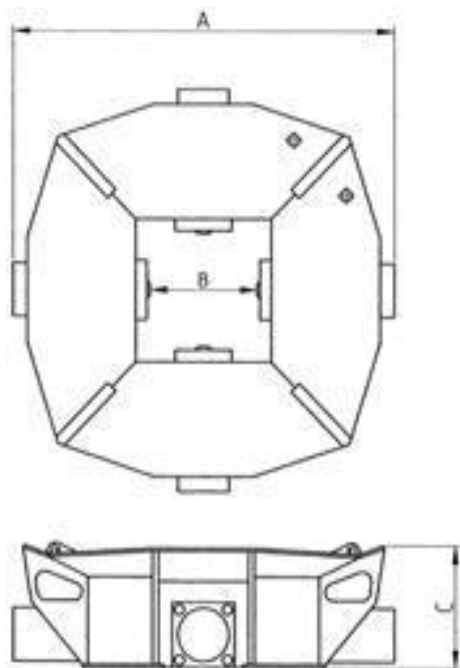
Каждый цилиндр содержит долото, закреплённое при помощи направляющей втулки. Долота проникают в тело сваи. Насадка должна быть подсоединена к гидросистеме, которая обеспечивает насадке для обрубки свай необходимое давление и поток.

Насадка спроектирована для обрубки свай сечением до 410 мм с сильным армированием.

При использовании насадки для обрубки свай рекомендуется следовать обычным правилам техники безопасности для экскаваторов и гидросистем. Уровень шума составляет 70 dB (A).

Размеры насадки для обрубки свай приведены на Рис 4.1
Части изделия показаны на Рис 4.2 и 4.3

	Размер (мм)		
	A	B	C
Тип 4.4S	1330	410	415



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ TAETS, ТИП 4.4S
сервис и поставка www.dus.ru

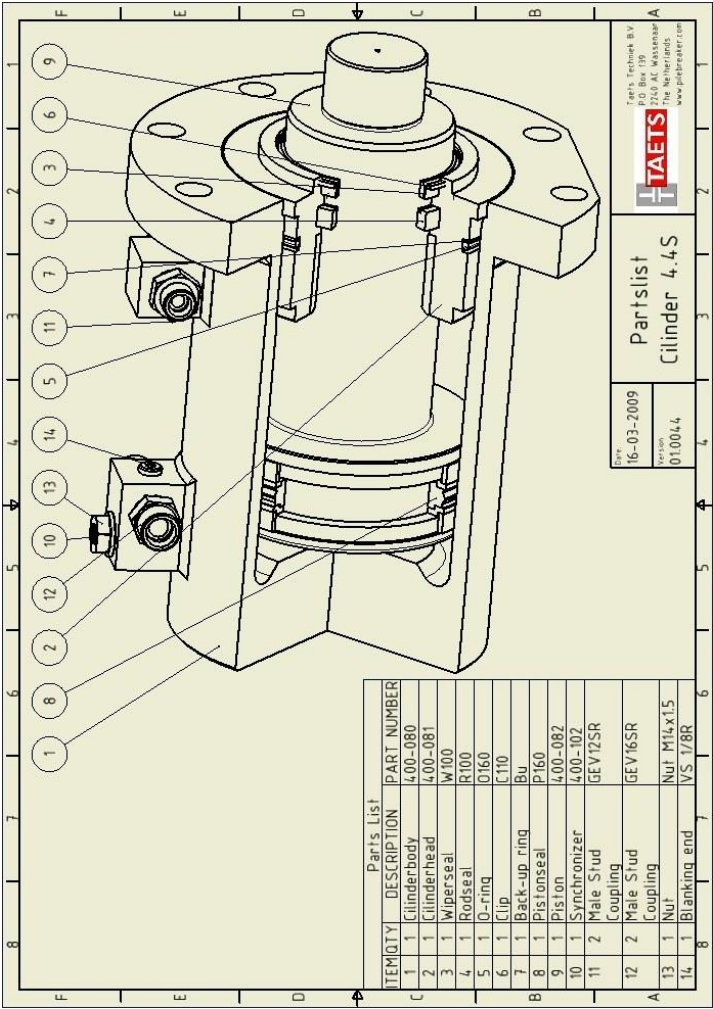


Рис. 4.2

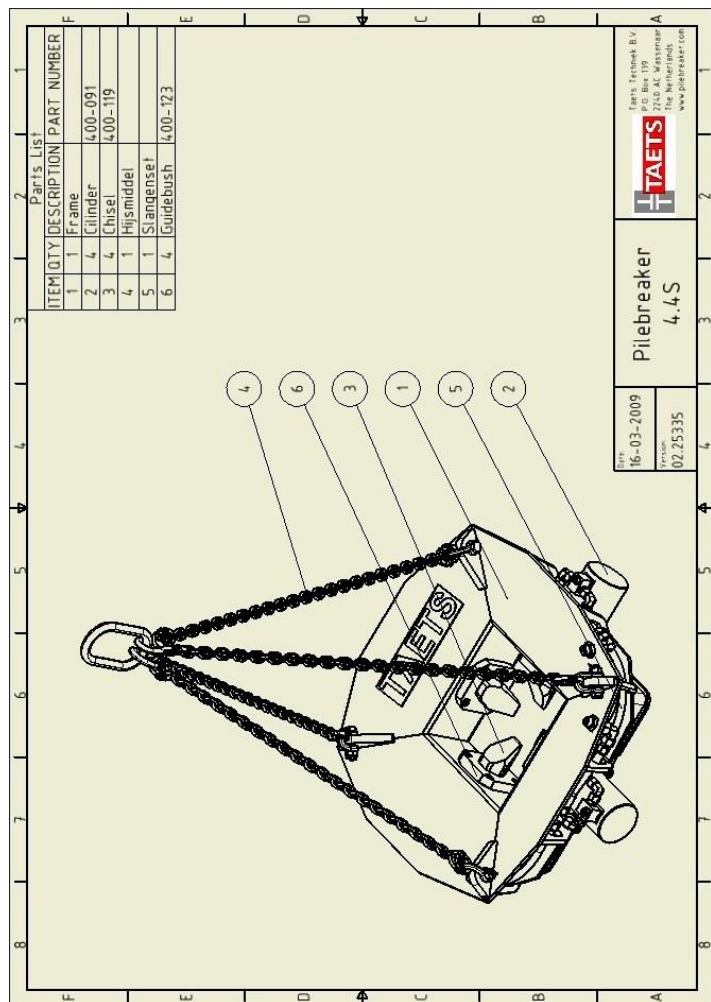


Рис. 4.3

6 Эксплуатация насадки для обрубки свай

Перед применением насадки для обрубки свай просим убедиться, что крепежные элементы насадки надежно закреплены на стреле (экскаватора или крана).

Для достижения максимальных результатов работайте с захваткой 250 мм. Для получения ровного «среза» убедитесь, что после последней захватки остается ещё примерно 250 мм сохраняемого бетона.

После разрушения бетона отломившиеся фрагменты бетона могут быть сдернуты со сваи. Для этого оставьте долота в полностью выдвинутом положении и поднимите стрелу.

Для достижения максимального результата расположите насадку так, чтобы все клинья входили в тело сваи между вертикальными стержнями арматуры.

При обрубке свай следуйте следующим правилам техники безопасности:

- Используйте защитную обувь с усиленными носами и подошвой
- Используйте защитные очки
- Не помещайте никакие части тела внутрь насадки и не стойте под насадкой.

7 Обслуживание

7.1 Общие требования

Для поддержания работоспособности насадки выполняйте следующие требования:

- Всегда проверяйте затяжку болтов крепления долотс, минимум 2 раза в день (см пункт 7.2)
- НИКОГДА не превышайте давления 300 bar **Это приведет в повреждению цилиндров!**
- Убедитесь, что пространство под насадкой во время работы свободно для удаления фрагментов бетона и пыли.
- Храните насадку с убранными долотами, закрывайте гидравлические разъемы колпачками при хранении
- Регулировки болтов синхронизации должны проводиться **БЕЗ ДАВЛЕНИЯ**;
- Расстояние между долотом и направляющей втулкой не должно превышать 3 мм (1/8 дюйма);
- Во время работы проверьте, нет ли утечек масла и проведите ремонт незамедлительно;
- Утечки приводят к ненужным загрязнениям

7.2 Замена и затяжка крепления долот

- Присоедините насадку к гидросистеме
- Снимите направляющие втулки (4 болта M16 x 30);
- Подайте давление (максимально 300 bar, 4250 psi).
- Используйте молоток и ключ (110 мм) для затяжки долот или для снятия старых долот
- Новые долота должны быть разогреты минимум до 80 градусов Цельсия перед сборкой. **Не допускайте перегрева свыше 140 градусов! Это ослабит материал!**
- Для прогрева Вы можете использовать электроконфорку и термодатчик.
- Используйте молоток и ключ (110 мм) для затяжки нагретых долот
- Сбросьте давление и установите направляющую втулку на место. При затяжки болтов крепления втулки соблюдайте момент затяжки 200 Nm (1740 lb.in.) **Используйте динамометрический ключ!**

8 Снятие неработающего устройства

При отказе устройства входе работы – слейте масло в специальный поддон, не допуская утечек масла в окружающую среду.

9 Безопасность

Риск: Утечки масла под давлением могут привести к повреждениям и травмам.

Действие

1. Удостоверьтесь, что подобраны правильные гидрошланги
2. Перед использованием насадка должна быть обслужена и пройти осмотр на предмет износа и поломок.
3. Рекомендуем всегда использовать защитные очки.

Риск: Поломки подъемного оборудования

Действие

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

Риск: Гидравлическое масло – риск возгорания

Действие

1. Не допускайте курения при утечке масла