



液压剪操作手册

SK-22

SK-28

重要接收说明:

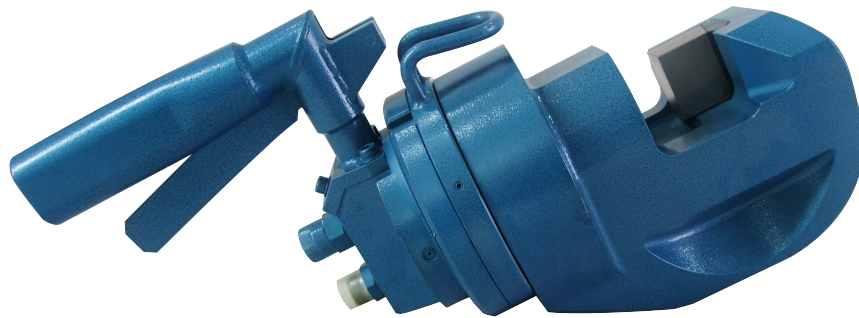
目视检查所有部件是否有运输损坏。如果发现运输损坏，立即通知承运人。运输损坏不在保修范围内。承运人应负责因运输损坏而产生的所有修理或更换费用。

重要安全说明:

警告：你的wren钢筋切割机是一个电动工具。为防止操作人员或任何旁观者因飞钢碎片而受伤，严格遵守以下规定：

安全第一!

1. 阅读所有说明
2. 保持工作区域干净明亮。
3. 切割时一定要戴上安全护目镜和防护罩
4. 切割时要考虑他人的安全。
5. 格外小心
 - 切割长度不足**20**厘米的零件时，
 - 注意可能会飞出的碎片
6. 切割前，钢筋必须完全放在切割刀片内。
7. 切割前一定要调整螺栓间距并拧紧。
8. 操作时，手指应远离刀口。
9. 避免损坏液压软管
 - 在选择液压软管时，避免急弯和扭结。使用弯曲或扭结的软管会造成严重的背压。此外，急弯和扭结会在内部损坏软管，导致过早失效。
 - 不要把重物掉在软管上。剧烈的撞击可能会导致软管钢缆的内部损坏。对损坏的软管施加压力可能会导致它破裂。
 - 不要使用液压软管携带液压元件(即泵、阀、刀头)
10. 保持液压设备远离火焰和热量。
 - 过热会软化密封，导致流体泄漏。高温也会削弱软管材料和包装材料。为了获得最佳性能，不要将设备暴露在**70**°C或更高的温度下。
11. 为防止触电，切割器不要在潮湿处使用。



规格:

型号	: SK-22
切割能力缸容量重量	: 最大.D22mm
切割压力尺寸	: 28 吨
	: 12.5Kg
	: 最大.60MPa
	: 381mm×228mm×112mm

型号	: SK-28
切割能力缸容量重量	: 最大.D28mm
切割压力尺寸	: 40 吨
	: 17Kg
	: 最大.60MPa
	: 413mm×244mm×130

使用前注意事项:

- 确保电源适合切割机。如前所述，切割机需要三相**380V**，**50/60Hz**。
- 确保不要切割直径或硬度超过机器能力的材料。否则，不仅会损坏叶片，还会导致机器内部零件出现故障
- 切勿在阴雨或潮湿的地方使用机器，否则机器可能会受潮。
- 如果刀片损坏、破裂或变形，请立即更换新的**Wren**原装刀片。使用损坏的刀片可能会导致刀具故障。
- 出厂前，液压油已完全加满。
- 在检查、拆卸或更换刀具部件之前，务必将电源线从插座上断开。

双重绝缘:

这种双重绝缘是指在带电部分之间使用两种不同的绝缘材料，例如电流流经的导体和人体可接近的外部框架。具有这种双重绝缘的电机驱动工具称为“双重绝缘”，并标有特殊标记。

例如，对于双绝缘电机，即使其中一个绝缘被破坏，另一个绝缘仍然提供了对电机的保护，从而保证了操作者的高安全性。为了保持这种双重绝缘的效果，并确保刀具长期安全使用，与指定刀具一起使用或不正确地重新组装刀具的电气系统。更换非指定部件或电气系统拆卸/重新组装不正确将导致双重绝缘被破坏，可能导致刀具不安全操作。

为了避免上述情况的发生，只有专业人员才能拆卸或重新组装电气系统或更换系统的部件。

连接系统:

刀头和电源组通过**70MPa**液压软管连接。软管端部将有一个公接头和一个母接头。

将软管连接到刀头和泵上

确保接头完全接合，并紧密、完全拧在一起。

操作程序:

1. 在开始切割前，确保开关触发器通过拉和释放正常工作。
2. 将钢筋放在刀刃之间的钢筋架上。确保杆完全位于刀片内。不要试图部分切断钢筋的直径。这会损坏叶片并导致钢筋飞出。
3. 通过扳动开关，带刀片的刀杆向刀杆方向移动并切断刀杆。一直拉开关，直到刀杆停在刀杆末端，完全切断刀杆。
4. 刀杆完成全行程后，松开开关，刀杆自动返回。按住开关足够长的时间来完成切割行程，然后松开。
注意:刀杆不会自动回到自己的位置，除非在途中松开开关，否则切割器杆不会自动回到原位，因为在全行程过程中液压控制阀不会打开。即使在刀杆完全回到初始位置之前打开电源开关，刀杆也不会向前移动。
5. 使用警告或有缺口的刀片会损坏机器。再次使用前，请更换新刀片。
6. 机器只有在液压油处于适当水平时才能正常工作。定期检查机油油位。
7. 机器的切割能力随着温度的升高而下降。如果机器温度达到**70**摄氏度或更高，应停止切割操作，使机器冷却。

维护:

1. 保持机器清洁。尤其重要的是保持刀杆的滑动部分没有金属屑、氧化皮、污垢或其他碎屑。要清洁刀杆，打开电源开关移动刀杆几次，清除刀杆外露部分的碎屑
2. 拧紧所有紧固件，更换任何蜗杆部件
3. 定期检查油位。

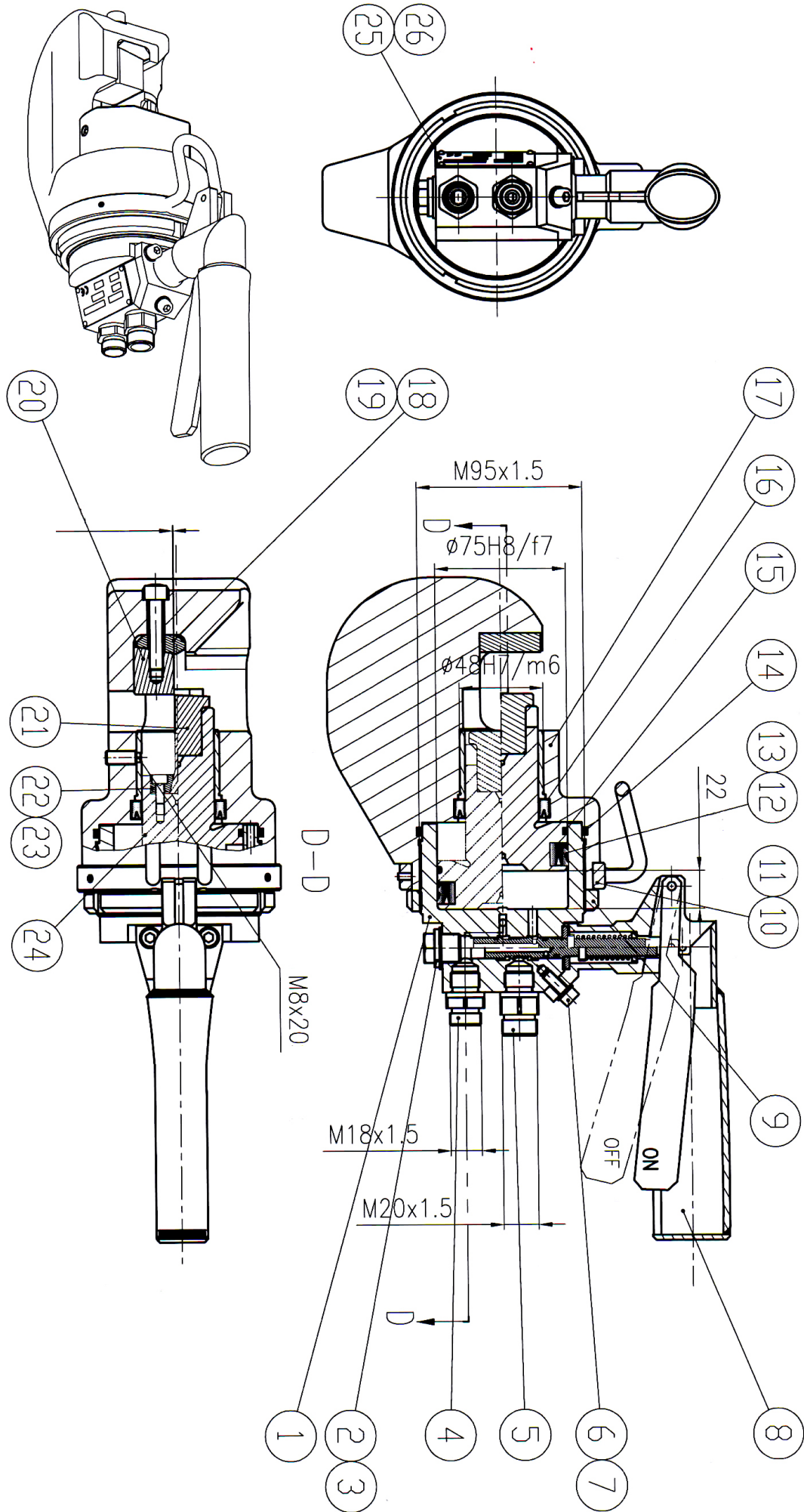
预防性维护-液压动力机组:

雷恩的液压动力机组是精密制造的液压装置，因此，需要一定的维护和保养

1. 液压油：每运行**40**小时或至少一年更换两次机油。一定要确保储层充满液体。如果需要额外的油，只使用高级液压油，如壳牌“特勒斯石油”#46，埃克森“Teresstic” #46，咸海“Vitam DE” #46 或类似的。
2. 快速断开连接：配件应定期检查是否有泄漏。污垢和异物应远离配件。使用前清洁。
3. 液压表：压力表充满液体。如果液位下降，表示外部泄漏，需要更换。如果压力表充满液压油，表示内部故障，应该丢弃。
4. 过滤泵：正常使用时，过滤器应每年更换两次，如果泵在日常使用中，则更换频率更高。
5. 换向阀：如果发生故障，应拆卸、检查和清洗。
6. 引擎：电机轴和轴承应每年清洗和润滑一次。
7. 抽油机：抽油机每两年检修一次。这可以由**Wren**或合格的液压服务中心完成

故障排除:

问题	原因	解决方案
1.刀杆不向前移动	是否缺油。	补充油
	刀杆和刀架的滑动部分存在钢筋钢屑、铁屑和污物，刀杆没有完全复位。	向后推刀杆。清洁刀杆
	由于刀杆刀片变形或膨胀，刀杆没有完全返回。	拧紧叶片螺栓。更换刀杆刀片
	由于刀杆回位弹簧弱，刀杆没有完全回位。	补充油
2. 刀杆虽然出来了，但切割力是拖着切割钢筋的	机油不足	气缸顶面有划痕或有铁粉或脏物粘在那里。清洁或更换气缸
	气缸与缓解阀接触不良 (圆柱突出物的顶面)	更换
	缓解阀断裂	更换
	气缸与活塞间隙不合适	更换
	气缸与阀门接触不当	更换
	气缸橡胶垫破损	更换
3. 漏油	油袋划伤或破损	更换
	杆支架和刀具的门槛部分和杆密封填料处有划痕	更换
	杆座与气缸结合处衬套断裂	更换
	气缸与泵壳连接处衬套断裂	更换
	各部分螺栓拧紧不足	拧紧螺栓



SK-22/28型零件清单

序号	部分名称/描述	数量 单位
1	缸体	1
2	堵头	1
3	组合垫圈	1
4	卡套接头	1
5	卡套接头	1
6	螺钉	3
7	平垫圈	3
8	滑阀控制部件	1
9	锁紧螺母	1
10	平衡吊环组件	1
11	内六角螺钉	3
12	U型圈	1
13	挡圈	1
14	O型圈	1
15	O型圈	1
16	U型圈	1
17	剪切支座	1
18	刀垫	1
19	螺钉	1
20	固定刀头	1
21	移动刀头	1
22	楔块	1
23	螺钉	1
24	活塞杆	1
25	标牌	1
26	铆钉	4