



**Южно Уральский
Механический Завод**

Ножницы гидравлические листовые

с наклонным ножом 6,3х2000 мм

модели

НГ6Г

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

НГ6Г.00.000 РЭ

Россия
г. Кувандык
2017

1. Назначение и область применения

Ножницы гидравлические листовые с наклонным ножом модели (рис.1) предназначены для резки листового материала с $\sigma \leq 45$ кгс/мм².

Поперечная резка листа толщиной 6,3 мм и шириной 2000 мм производится за один ход ножа.

Продольная — при длине реза более 2000 мм, производится рядом повторных резов при продвижении листа вдоль линии реза.

Резка может производиться как по разметке, так и с помощью заднего упора.

Ножницы могут применяться в заготовительных и ремонтных цехах предприятий различных отраслей промышленности. Ножницы изготавливаются в климатическом исполнении УХЛ 4 по ГОСТ 15150-69 и предназначены для эксплуатации в помещениях с температурой воздуха +1 С° - +35 С° с относительной влажностью не более 80% (допускается работа ножниц при температуре до -25° при установке на гидроагрегат подогревателя).

При резке стали с пределом прочности больше или меньше 45 кгс/мм² для расчета максимальной толщины реза,

НЕОБХОДИМО ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ФОРМУЛОЙ, УКАЗАННОЙ В РАЗДЕЛЕ «РЕГУЛИРОВАНИЕ»,

при этом твердость разрезаемого листа не должна превышать 35 единиц Роквелла по шкале «С».

ВНИМАНИЕ!

Наименьшая ширина полосы, которую можно резать без существенной деформации на ножницах составляет 8-15 толщины разрезаемого листа.

Уменьшение ширины отрезаемой полосы ведет к скручиванию полосы, что служит причиной заклинивания отрезанной полосы между линейкой заднего упора и ножами стола.

					НГ6Г.00.000 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		3

1.1. Общий вид (Рис. 1).

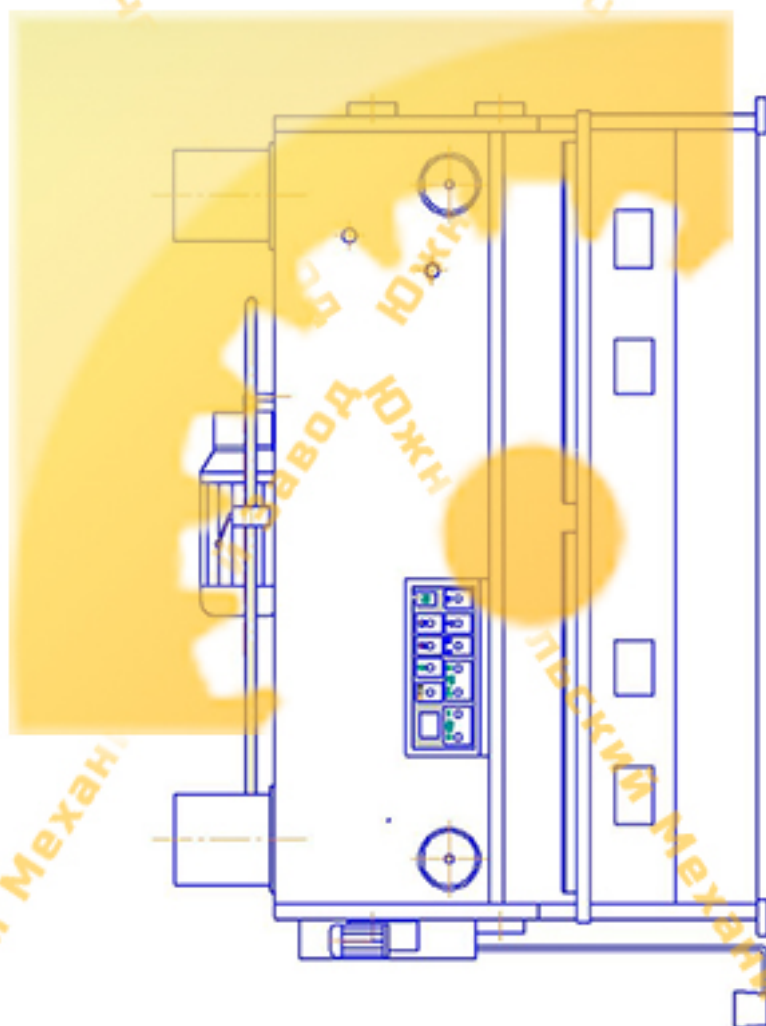
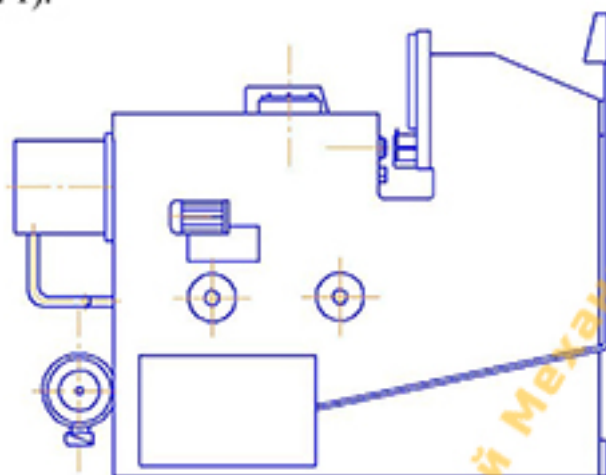


Рис. 1 Общий вид.

					ИГ6Г.00.000 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		4

2. Основные технические данные и характеристика

Техническая характеристика ножниц (основные параметры согласно ГОСТ 7600-90)

Таблица №1

Наибольшая толщина разрезаемого листа, мм.	6,3
Минимальная толщина разрезаемого листа, мм	0,3
Наибольшая длина реза, мм.	2000
Временное сопротивление материала, МПа (кгс/мм ²)	450 (45)
Допустимое усилие реза, кН	200
Угол наклона подвижного ножа	0°30' ~ 2°
Максимальное перемещение заднего упора	1000
Частота ходов ножа	14-16
Длина стола, мм	2420
Высота стола над уровнем пола, мм.	800
Расстояние между стойками в свету, мм.	2330
Номинальное давление в гидросистеме, МПа	14,5
Количество гидроприжимов, шт	9
Насос	
тип	25MCY14-1B
Qном, см ³ /об.	25
P макс, МПа	31,5
Главный привод:	
тип	5AI132S4Y2
мощность, кВт	7,6
скорость вращения, об/мин	1440
Привод заднего упора:	
тип	YS7124
мощность, кВт	0,37
скорость вращения, об/мин	1400
Привод регулировки межштампового пространства:	
тип	GS7124
мощность, кВт	0,37
скорость вращения, об/мин	1400
Количество режимов работы	непрерывные хода, одиночный ход
Управление рабочим ходом	ножная педаль
Система смазки	комбинированная
Габаритные размеры ножниц, мм:	
спереди-назад	2000*
слева-направо	2700
высота над уровнем пола	2050
Масса ножниц, кг	4400

Отклонение размеров отрезаемой заготовки по ГОСТ 6282-88.

					НГ6Г.00.000 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		5

3. Указание мер безопасности

Конструкция ножниц, его гидравлическая и электрическая принципиальные схемы обеспечивают безопасность работы оператора и обслуживающего персонала при выполнении ими требований настоящего руководства.

Безопасность обслуживания ножниц и работы на них обеспечиваются:

Требуемой настройкой предохранительных клапанов гидросистемы, исключающих возможность повышения давления в гидросистеме выше номинального.

Защитной решеткой зоны реза исключающей попадание рук оператора в опасную зону.

Фотозащитой опасных зон (в зависимости от комплектации и требований заказчика).

Особенностями педального управления- при отпускании педали, рабочий ход немедленно прекращается и ножевая балка возвращается в исходное положение.

Светильниками местного освещения линии реза или лазерной подсветкой линии реза.

Для исключения возможности несчастных случаев необходимо:

Установку, монтаж, демонтаж ножниц производить при строгом соблюдении указаний по монтажу и эксплуатации.

Перед присоединением трубопроводов проверить качество резьбовых соединений.

Пуск в работу вновь установленных или прошедших ремонт ножниц производить только с разрешения представителя администрации цеха и инженера по технике безопасности.

При обнаружении каких-либо неисправностей ножницы должны быть немедленно остановлены и отключены.

					НГ6Г.00.000 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		6