

1. Назначение и область применения

Ножницы кривошипные листовые с наклонным ножом (рис. 7) предназначены для прямой, продольной и поперечной резки листового материала $\sigma_B = 50 \text{ кгс/мм}^2$.

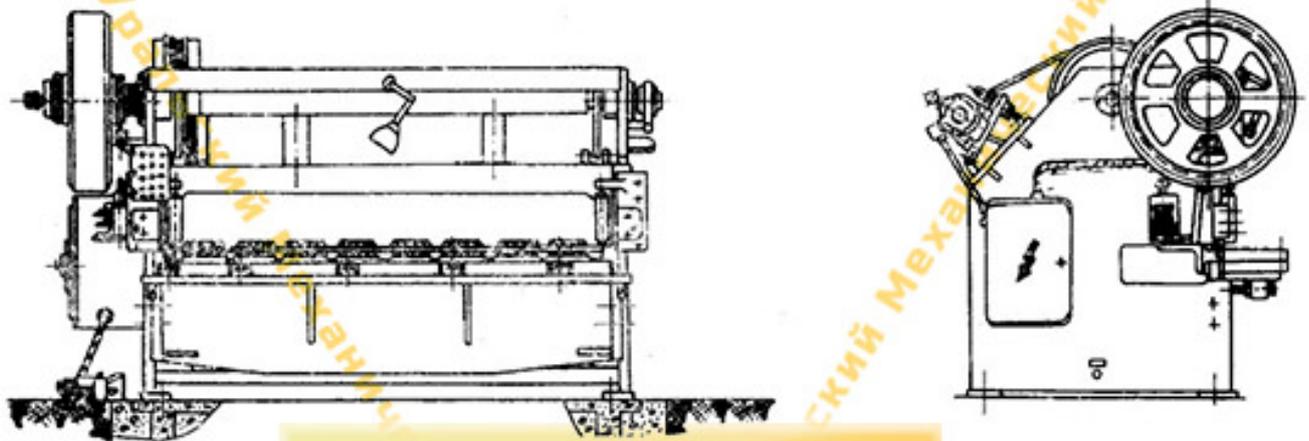


Рис. 7. Общий вид

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, как и с помощью одного упора.

Ножницы могут быть использованы в любой отрасли промышленности.

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

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

2. Распаковка и транспортировка

Ножницы поставляются заказчику в собранном виде. После вскрытия частичной упаковки проверить состояние ножниц, наличие принадлежностей и технической документации согласно контрольно-комплектовочной ведомости. При

					Н 3118	Лист
						16
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

транспортировке ножницы необходимо строить согласно приведенной схеме на рис. 8.

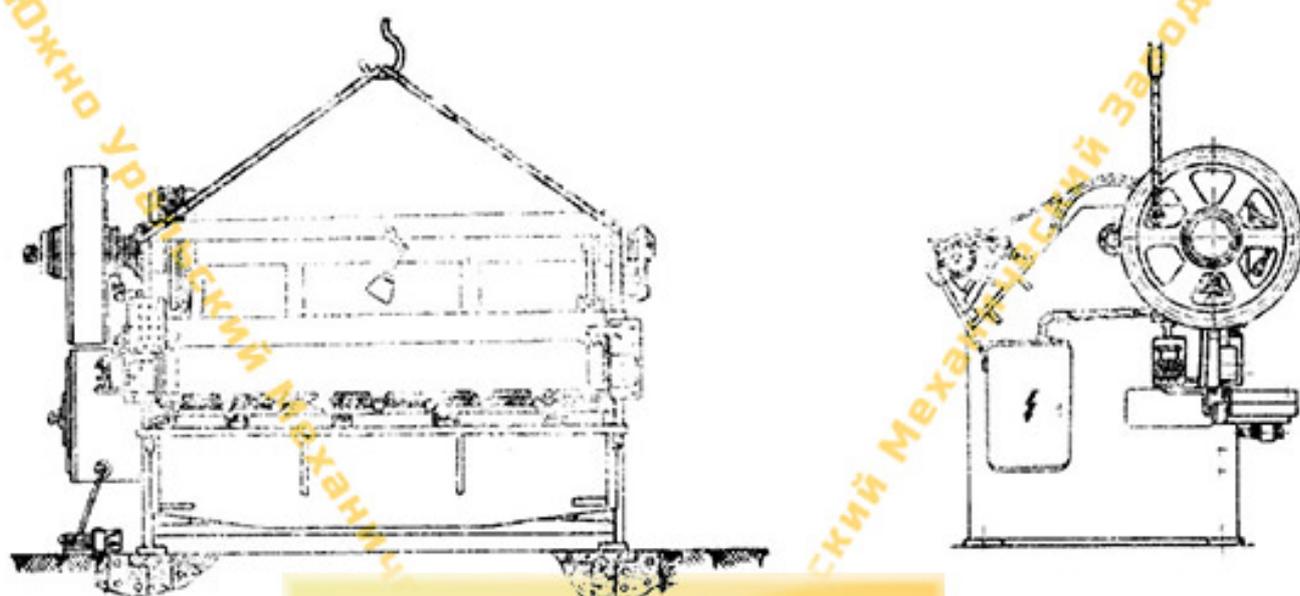


Рис. 8. Схема транспортировки

3. Фундамент и установка

Фундамент ножниц выполняется согласно чертежу «Строительное задание на фундамент» (рис.9).

Глубина заполнения фундамента «Н» принимается в зависимости от грунта.

Горизонтальность установки на фундаменте достигается с помощью клиньев и проверяется уровнем, установленным на столе. Точность установки ножниц в поперечном и продольном направлениях должна быть выдержана в пределах 0,2 мм на длине 1000 мм.

После установки и выверки необходимо очистить ножницы от антикоррозийной смазки и пыли и смазать обработанные поверхности тонким слоем масла.

Горизонтальность стола ножниц необходимо проверять периодически не менее одного раза в месяц.

					Н 3118	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		17

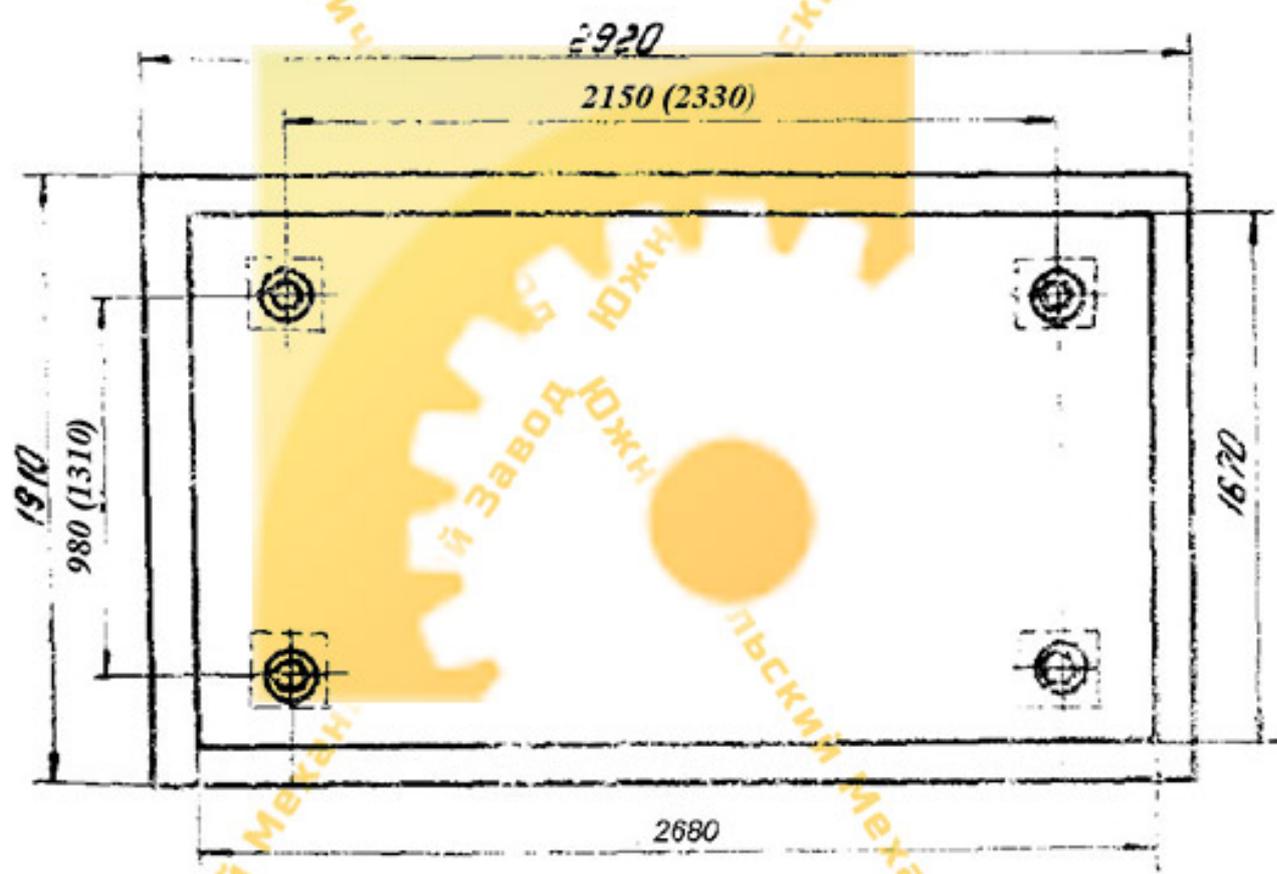
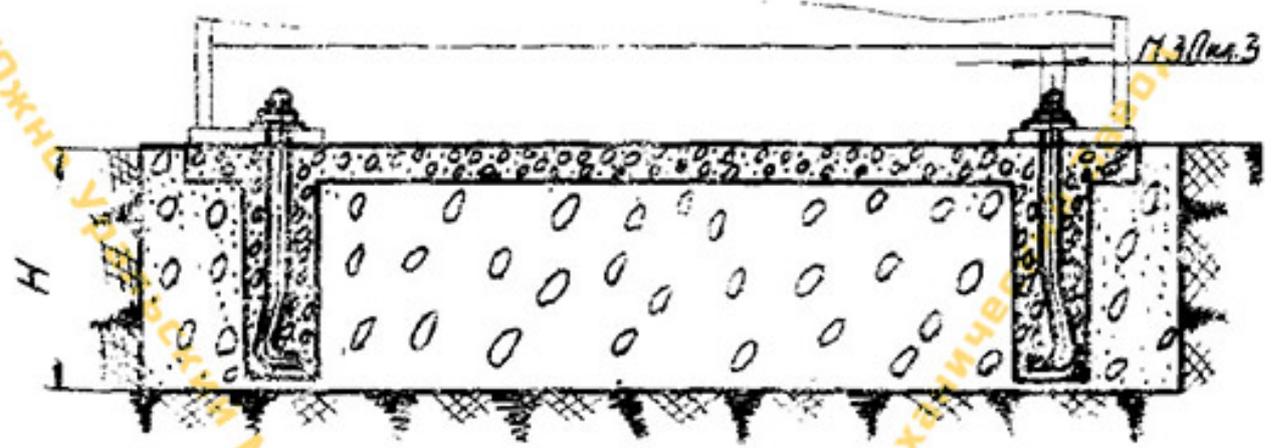


Рис. 9. Строительное задание на фундамент

4. Краткое описание конструкции и работы

Кинематическая схема ножниц (рис. 3) проста и не требует пояснений.

					Н 3118	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		18

Ножницы состоят из станины, ножевой и прижимной балок, привода, приводных и коленчатого валов, муфты включения, заднего упора, системы смазки, ограждения и электрооборудования.

Станина (рис. 10)

Станина является базовым узлом, на котором крепятся все остальные узлы ножниц. Станина представляет собой сварную конструкцию, состоящую из двух стоек 1 и 3, связанных между собой уголками 2.

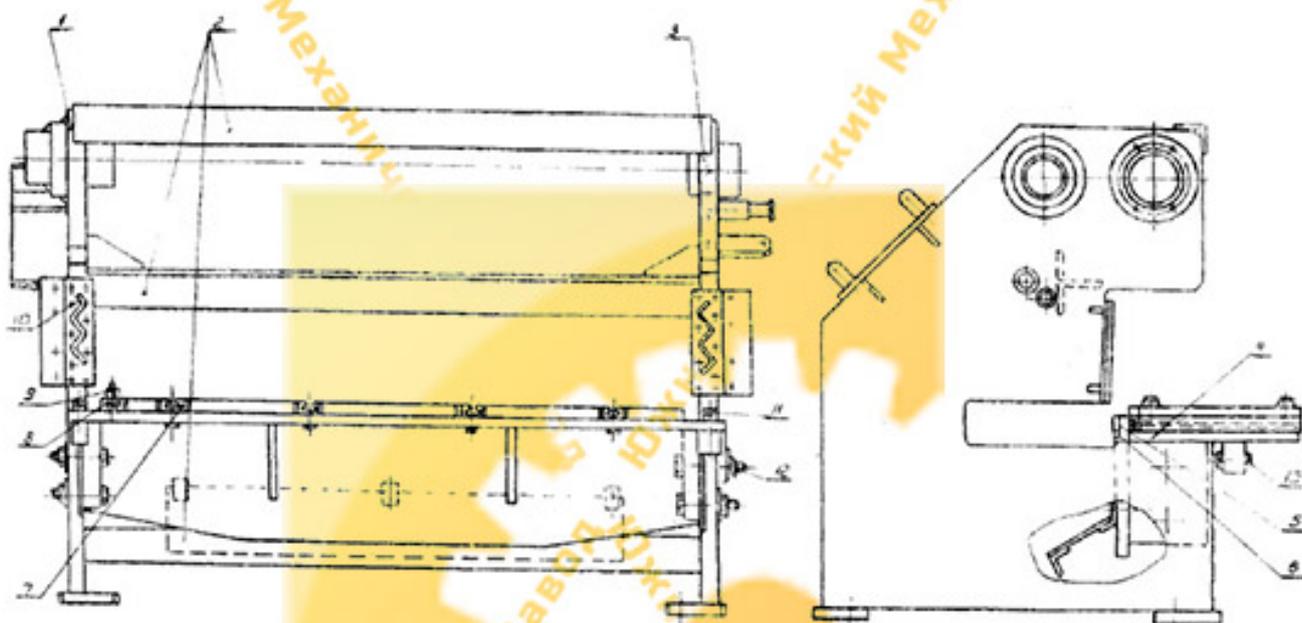


Рис. 10. Станина

На стойки опирается стол 4, к которому винтами крепятся нижние ножи 5.

Для регулировки зазора между ножами стола и ножевой балки стол можно перемещать болтами 13, предварительно отпустив болты 11 и 12, которые после регулировки требуется снова затянуть.

Установка ножа по высоте при переточках производится подгонкой прокладок 6.

На столе имеются удлинители 7, с Т-образными пазами для крепления упоров.

На левом крае стола имеется зафиксированный штифтами удлинители 8, в Т-образном пазу которого крепится упор 9 поперечной резки, для осуществления продольной резки этот упор снимается.

					Н 3118	Лист
						19
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Станина имеет направляющие, к которым крепятся текстолитовые накладки 10, по которым перемещается ножевая балка.

Привод и валы (рис. 11 и 12)

Привод ножиц осуществляется от электродвигателя 1 через клиноременную передачу на маховик 4 через зубчатые колеса 5 и 6 на коленчатый вал 7.

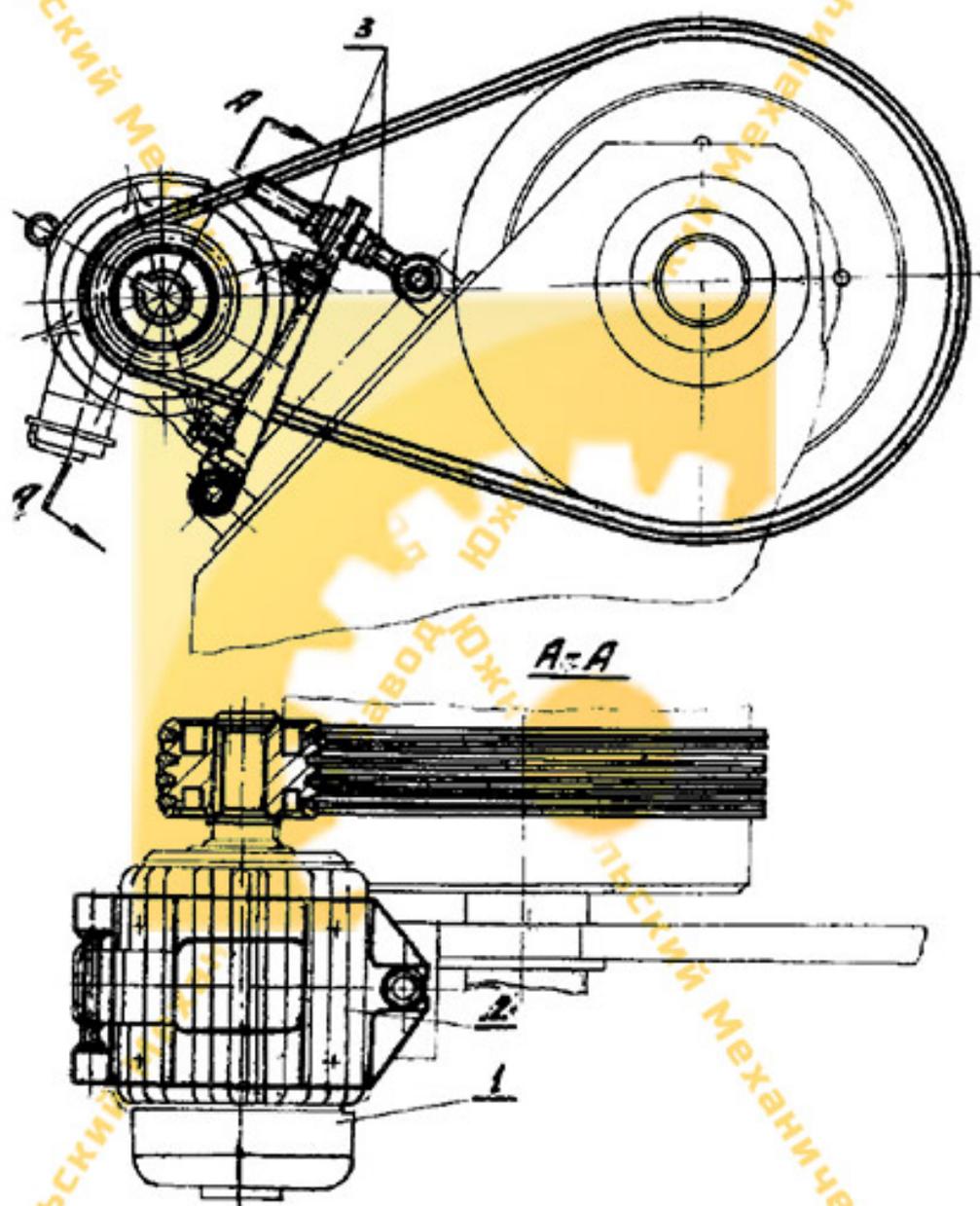


Рис. 11. Привод

Электродвигатель крепится к подmotorной плите 2, шарнирно укрепленной на станине. Регулировка натяжения ремня осуществляется гайками 3.

					Н 3118	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		20