

1. Назначение и область применения

Ножницы кривошипные листовые с наклонным ножом модели (рис.1) предназначены для резки листового материала с $\sigma=50$ кгс/мм².

Поперечная резка листа толщиной 16,0 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 при разметке, так и с помощью заднего упора.

Ножницы могут быть использованы в любой отрасли промышленности.

При резке стали с пределом прочности больше или меньше 50 кг/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.

					НА3122М.00.001 РЭ	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

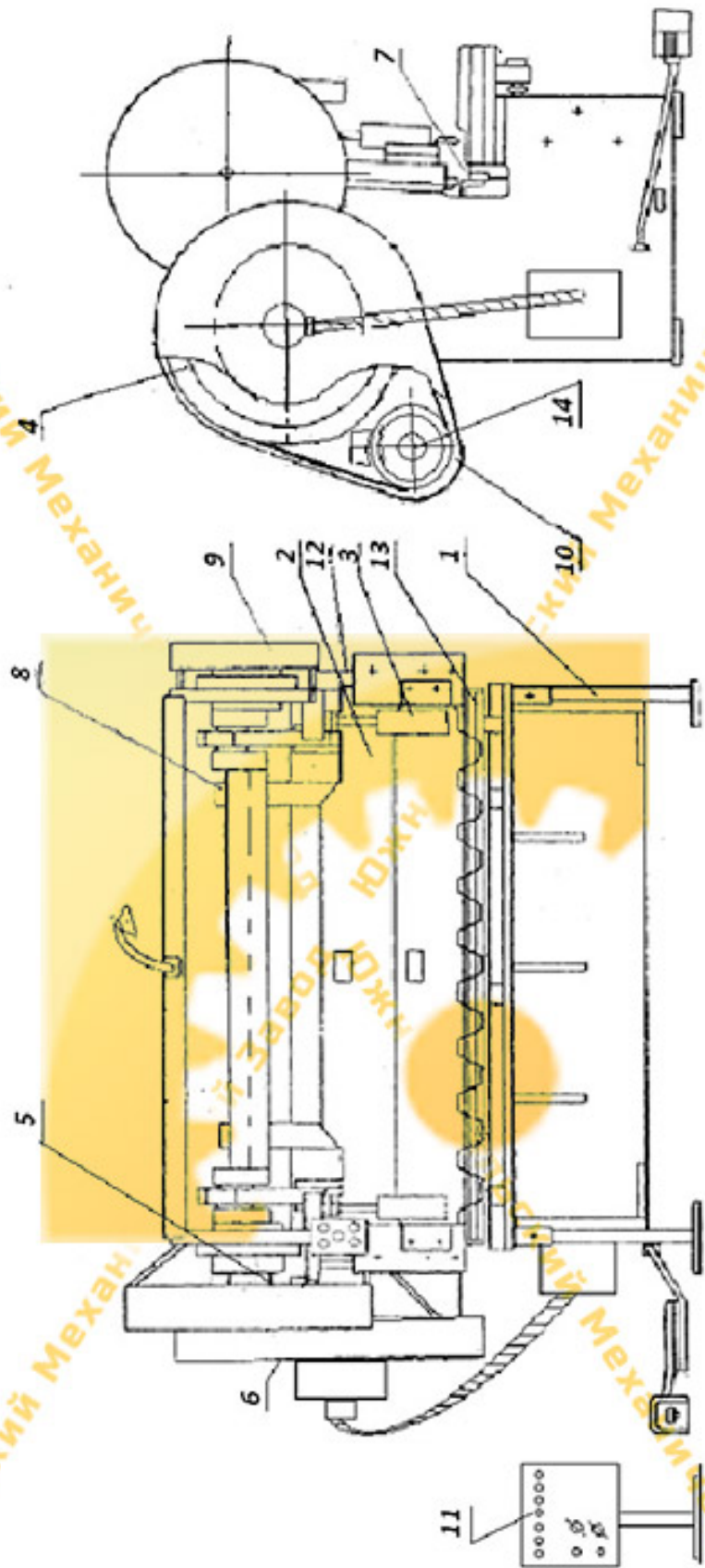


Рис. 1. Расположение составных частей ножниц

					НА3122М.00.001 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		4

2. Основные технические данные и характеристика

Наибольшая толщина разрезаемых листов с пределом прочности $\delta_B = 500$ МПа, мм.	16,0
Наибольшая длина реза, мм.	2000
Чистота ходов ножа в мин. (не менее)	40
Ширина отрезаемого листа по заднему упору, мм.	500
Число режущих кромок ножа	4
Расстояние между стойками в свету, мм.	2235
Наибольшее усилие реза, кгс.	50000
Установленная мощность, кВт.	30
Угол наклона подвижного ножа в градусах	$2^{\circ}10'$
Усилие прижима, кгс.	2900
Ремни клиновые, тип «В», ГОСТ 1284-96. Длина 3550	4
Тип муфты-тормоза	УВ 3138
Схема управления	Электрическая
Режим работы	4
Регулировка упоров	Ручная

					НА3122М.00.001 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		5

3. Указание мер безопасности

ЗАПРЕЩАЕТСЯ производить осмотр и ремонт электроаппаратуры при включенном вводном выключателе.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ производить ремонт ножниц при включенном электродвигателе.

Наладка, регулировка, чистка, смазка и отладка ножниц на ходу ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Работа на ножницах со снятыми ограждениями КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Во время работы ножниц необходимо следить за тем: чтобы ножевая балка останавливалась в крайнем верхнем положении, что достигается правильной регулировкой муфты-тормоза и БВК. При смене ножей и ремонте ножниц, ножевую балку следует ЗАФИКСИРОВАТЬ ШТЫРЯМИ $\varnothing 25$ мм ВСТАВЛЕННЫМИ В ОТВЕРСТИЯ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ НАПРАВЛЯЮЩИХ НОЖЕВОЙ БАЛКИ.

					НА3122М.00.001 РЭ	Лист
						6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

4. Состав ножниц

4.1. Общий вид с обозначением составных частей ножниц (рис.1).

4.2. Перечень составных частей ножниц (таблица 1).

Перечень составных частей ножниц

Таблица 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Примечание
1	Станина	HA3122M.11.001	
2	Ножевая балка	HA3122M.31.001	
3	Прижимная балка	HA3122M.31.001	
4	Привод	HA3122M.21.001	
5	Вал коленчатый	HA3122M.22.001	
6	Муфта-тормоз	УВ3138	
7	Задний упор	HA3122M.33.001	
8	Уравновешиватель	HA3122M.34.001	
9	БВК	HA3122M.41.001	
10	Ограждение	HA3122M.71.001	
11	Эл. шкаф	HA3122M.42.001	
12	Система смазки	HA3122M.81.001	
13	Решетка защитная	HA3122M.72.001	
14	Электродвигатель	A 180 M4Y2	

					HA3122M.00.001 PЭ	Лист
						7
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		