

1. Назначение и область применения

Ножницы кривошипные листовые с наклонным ножом модели (рис.1) предназначены для резки листового материала с $\sigma \leq 50 \text{ кгс/мм}^2$.

Поперечная резка листа толщиной 13,0 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/мм^2 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.

					НГ13.00.001 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		3

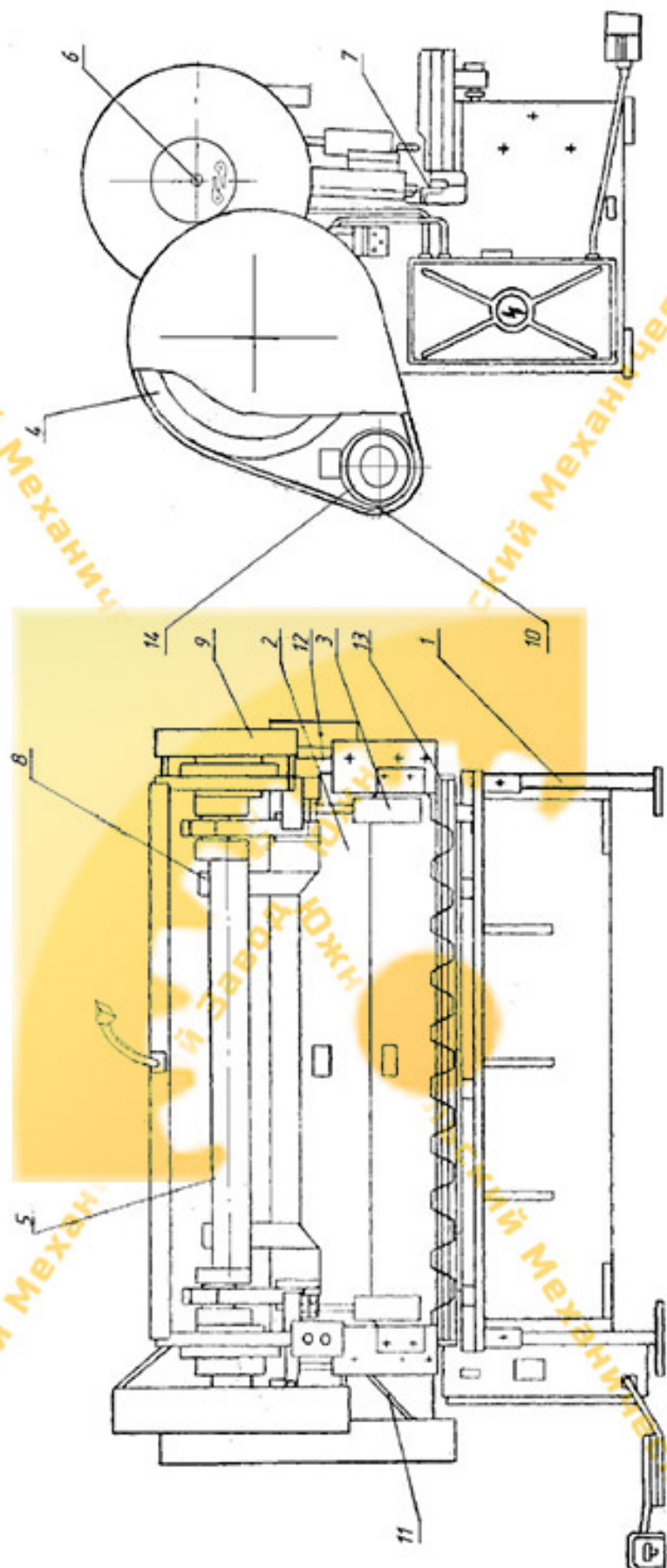


Рис. 1. Расположение составных частей ножниц

					НГ13.00.001 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.	13,0
Наибольшая длина реза, мм.	2000
Чистота ходов ножа в мин. (не менее)	40
Размер разрезаемого уголка, мм	63x63x6
Диаметр разрезаемого прутка, мм (не более)	30
Ширина отрезаемого листа по заднему упору, мм:	
- минимальная	40
- максимальная	500
Число режущих кромок ножа	4
Расстояние между стойками в свету, мм	2235
Наибольшее усилие реза, кгс.	50000
Установленная мощность, кВт.	18,5
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 включения	механическая
Схема управления	электрическая
Режим работы	1
Регулировка упоров	ручная

					НГ13.00.001 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 тормоза. При смене ножей и ремонте ножниц, ножевую балку следует ЗАФИКСИРОВАТЬ ШТЫРЯМИ $\varnothing 25$ мм ВСТАВЛЕННЫМИ В ОТВЕРСТИЯ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ НАПРАВЛЯЮЩИХ НОЖЕВОЙ БАЛКИ.

					НГ13.00.001 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		6

4. Состав ножиц

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

4.2. Перечень составных частей ножиц (таблица 1).

Перечень составных частей ножиц

Таблица 1

Поз.	Наименование	Обозначение	Примечание
1	Станина	НГ 13.11.001	
2	Ножевая балка	НГ 13.31.001	
3	Прижимная балка	НГ 13.31.001	
4	Привод	НГ 13.21.001	
5	Валы приводные	НГ 13.22.001	
6	Муфта-включения	НГ 13.23.001	
7	Задний упор	НГ 13.33.001	
8	Уравновешиватель	НГ 13.34.001	
9	Тормоз	НГ 13.41.001	
10	Ограждение	НГ 13.71.001	
11	Электромагнитное управление муфтой	НГ 13.42.001	
12	Система смазки	СМЕ	
13	Решетка защитная	НГ 13.72.001	
14	Электродвигатель	АНР 160 М4	

					НГ13.00.001 РЭ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		7