



Липецк

## ООО «Шаталов»

399071, Российская Федерация, Липецкая область, Грязинский район,  
село Казинка

ИНН 4802024719, КПП 480201001, р/с 40702810102960000098

Операционный офис «улица Неделина» в г. Липецк ОАО «АЛЬФА-  
БАНК»,

кор/сч. 30101810200000000593, БИК 044525593,

ОГРН 1134802000530

т/ф.: (4742) 43-64-87, 28-74-08 web: [www.oehppos.ru](http://www.oehppos.ru),

e-mail: [ikartra@yandex.ru](mailto:ikartra@yandex.ru)

# Ножницы дисковые (ручной привод)

ПАСПОРТ

## 1. ВВЕДЕНИЕ

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции Ножниц дисковых возможны некоторые расхождения между данным эксплуатационным документом и поставляемым изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

## 2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

«Ножницы дисковые для ручной резки тонколистовой стали», в дальнейшем ножницы, предназначены для отрезания полос листа шириной до 1250 мм при смене рулонов на разматывателе или для отрезания полосы рулонной стали при завершении заказа.

Станок с ножницами дисковыми устанавливается на станину профилегибочного стана

## 3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Название изделия	Ножницы дисковые ручной резки тонколистовой стали
Обозначение	НД-00.00.00
Материал исходной заготовки	тонколистовая сталь
ширина, мм	до 1250
толщина, мм	до 0,65
длина, мм.	без ограничения
Максимальная производительность резки, метров в минуту	7
Привод	ручной
Габаритные размеры, мм	
длина, L	160
ширина, B	195
высота, H	310
Масса, кг	12

## 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки ножниц входят сборочные единицы, детали, материалы, стандартные и покупные изделия согласно основному конструкторскому документу. Поставка ножниц к месту их установки производится в собранном виде. Доставку ножниц к месту эксплуатации производит заказчик своими силами. Ножницы со склада предприятия-изготовителя отпускаются исправными и готовыми к работе.

Комплектность ножиц указана в таблице 1.

Общий вид ножиц с обозначением составных частей приведен в Приложениях 1 и 2.

Таблица 1

Поз.	Наименование	Кол-во	Примечание
1	Корпус	1	
2	Ножи	2	
3	Ролики верхние	2	
4	Ролики нижние	2	
5	Болты-эксцентрики	2	
6	Ручка	2	

## 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Ножницы состоят из корпуса 1 (см. Приложение 1 и 2) с режущим блоком (два дисковых ножа) 2. Корпус перемещается на роликах 3 по направляющим 4 с помощью цепного привода 5, приводимого в движение вручную. Натяжение цепи осуществляется натяжными винтами 7, установленными на корпусе.

Работа ножиц: при замене металла (рулона) производим остановку профилегибочного стана. Вращением ручки перемещаем ножницы по направляющим и режущие ролики разрезают лист по намеченной линии реза. Точность резки составляет 0,5 мм на длине 1000 мм. После выполненного реза ножницы возвращаются в исходное положение. Последующие резы выполняются в указанном порядке.

## 6. НАСТРОЙКА, НАЛАДКА И РЕГУЛИРОВКА

Установить станок на горизонтальную, бетонированную площадку.

Установку и выверку станка производить в продольном и поперечном направлении по уровню. Точность установки 0,5 мм на 1000 мм. После выверки станка надежно закрепить его в рабочем положении.

Если ножницы устанавливаются в линии с другим профилегибочным оборудованием, то толщину прокладок необходимо подобрать так, чтобы высота стола ножиц была равна нижней поверхности выходящего листа.

Убрать со станка посторонние предметы.

Перед началом работы проверить в холостом режиме работу механизма, убедиться в отсутствии заеданий, посторонних звуков (скрипа и т.д.). При наличии подклинивания выявить причину (снять цепь привода со звездочек и проверить вращение каждой оси отдельно). В случае выхода из строя подшипников заменить их.

Проверить натяжение приводной цепи (чтобы не было перескакивания по зубьям). При необходимости произвести натяжку с помощью натяжного винта.

В случае ухудшения качества реза необходимо произвести проверку зазоров дисковых ножей и величину их перекрытия.

Проверка зазоров производится с помощью набора щупов N1. Величина зазора должна быть в пределах 1/25-1/30 от толщины металла. Величина перекрытия дисковых ножей  $\approx 1,5$  толщины металла.

Регулировка зазора производится следующим образом. Ось нижнего ножа соединена с корпусом резьбой. Поворотом оси с помощью отвертки меняют зазор между верхним и нижним ножом. Выставив зазор, ось фиксируют с помощью контрагайки.

Для регулировки величины перекрытия ножей верхняя ось выполнена в форме эксцентрика. Поворачивая ось, добиваются нужной величины перекрытия, после чего ось фиксируют контрагайкой. Смазка: приводная цепь, Литол-24, с помощью кисти – 1 раз в месяц.

Необходимое условие точной и качественной резки листа – это абсолютное совпадение линии реза отрезной машинки с плоскостью отрезаемого листа в состоянии прижима его прижимной балкой к приемной площадке, а также параллельность линии реза верхней и нижней направляющей катков ножниц. Зазор между дисковыми ножами устанавливается  $\approx 1/15$  от толщины металла, перекрытие ножей по высоте устанавливается равным толщине металла.

Регулировка зазора производится на нижнем валу 8, имеющим наружную резьбу. С помощью двух гаек нож перемещается вдоль оси. Верхний вал выполнен с эксцентриком. Поворачивая его, добиваются нужного перекрытия.

## 7. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. Соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на машиностроительных предприятиях и требования безопасности, указанные в ГОСТ Р 12.3.026-81.

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. На рабочем месте у станка с ножницами должны находиться:

- паспорт на станок;
- паспорт на ножницы;
- правила по технике безопасности;
- производственная инструкция.

8.2. Предусматривают следующие виды технического обслуживания:

- ТО-1 производится ежедневно. Перед началом работы проверить и убедиться в исправности всех деталей. Провести пробный рез.
- ТО-2 производится один раз в месяц. Дополнительно к работам по ТО-1 произвести осмотр крепежных деталей и при необходимости подтянуть. Проверить смазку всех трущихся частей ножниц. Смазка цепного привода производится смазкой типа Литол 24. При необходимости произвести подшлифовку ножей.
- ТО-3 производится один раз в три месяца. Дополнительно к работам по ТО-2 произвести чистку механизмов от грязи и пыли.

## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п/п	Возможные неисправности	Вероятные причины	Способы устранения
1	При отрезании линия реза смещается вправо (влево) сверх величины допуска 0,5 мм на длине 1000 мм.	<p>Линия реза не совпадает с плоскостью прижатого листа.</p> <p>Линии дорожек передних роликов не совпадают с линиями дорожек задних роликов отрезной машинки; линия реза не параллельна направляющим.</p>	<p>Произвести регулировку по пунктам 6.2 и 6.5.</p> <p>Произвести регулировку по пунктам 6.2 и 6.5.</p>

## 10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие оборудования требованиям документации и работу его в течение 6 месяцев при соблюдении потребителем условий хранения, транспортировки, установки и эксплуатации изделия. Начало гарантийного срока изделия исчисляется с момента получения его на складе предприятия-изготовителя.

10.2. Гарантийный срок эксплуатации покупных комплектующих изделий – в соответствии с документацией на них.

10.3. Потребитель обеспечивает безаварийную транспортировку и разгрузку изделия и несет ответственность за правильность эксплуатации и технического обслуживания. Ремонт, замена отдельных деталей и внесение конструктивных изменений в период гарантийного срока только с разрешения завода-изготовителя. В случае нарушения указанных правил и при передаче оборудования третьему лицу изготовитель не принимает претензий.

## 11. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

11.1. Потребитель предъявляет рекламации предприятию-изготовителю в случае невыполнения им договорных обязательств по качеству изготовленного оборудования.


### **Изготовитель**

**Ножниц дисковых ручных**

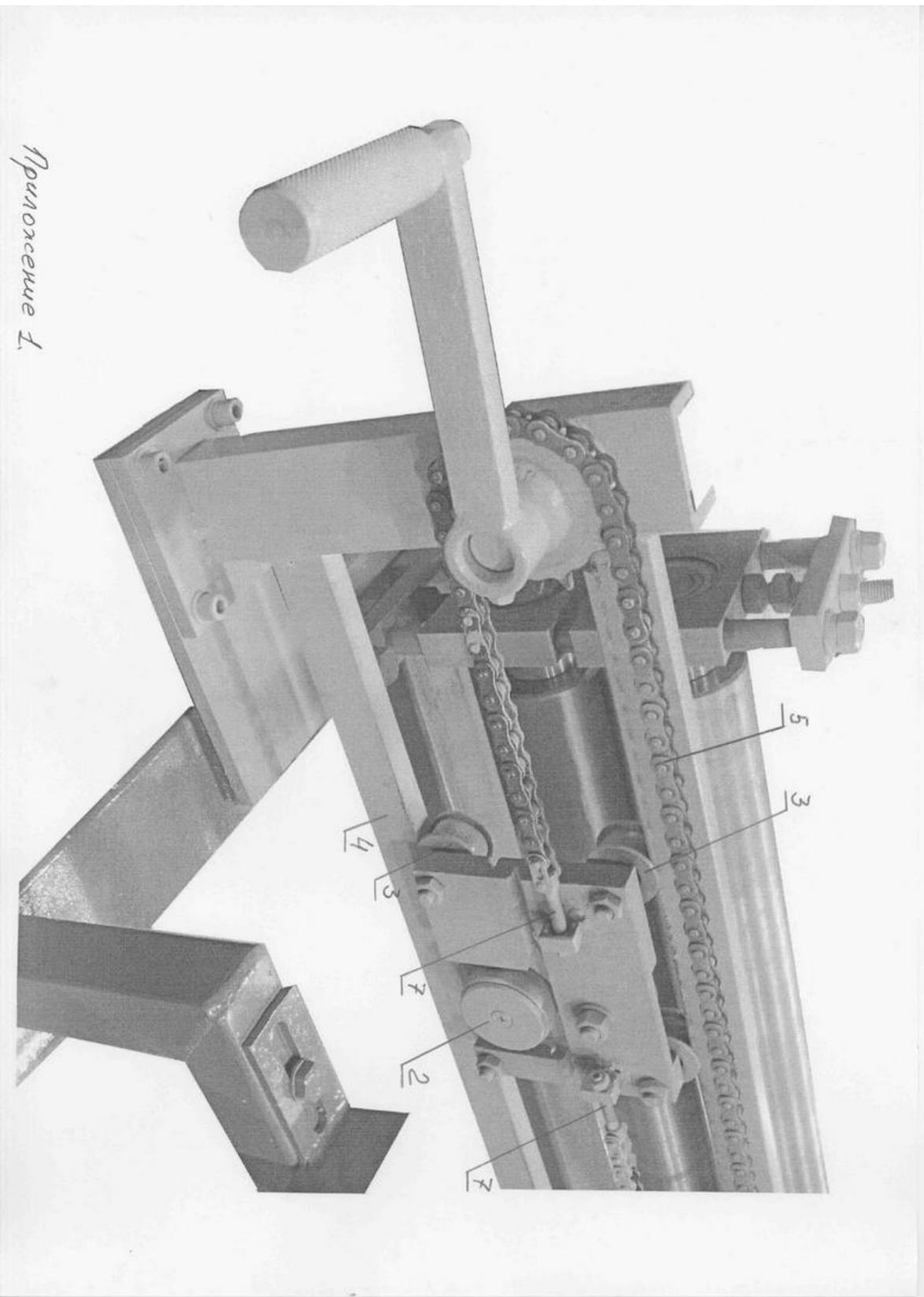
**Заводской номер**

**Общество с ограниченной ответственностью «Шаталов»**

**398005, г. Липецк, ул. Фурманова, 47**

**телефон (4742) 43-47-48;**

**E-mail: [ikartra@yandex.ru](mailto:ikartra@yandex.ru), <http://oehppos.ru/>**



Приспособление 7.

Рисунок 2

