

Инструкция по эксплуатации

Пневматические ножницы AIKEN MFX 150/006-1
140209002

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/instrument/pnevmoinstrument/nozhnitsi/aiken/aiken_mfx_150_006-1_nozhnitsy_140209002/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/instrument/pnevmoinstrument/nozhnitsi/aiken/aiken_mfx_150_006-1_nozhnitsy_140209002/#tab-Responses



НОЖНИЦЫ ШЛИЦЕВЫЕ РУЧНЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

Модели: MFX 150/006-1; MFX 150/006-2

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Внимание!

Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство.
Соблюдайте правила техники безопасности

Изготовитель:
Meritlink Limited, Palladium House, 1-4 Argyll Street London,
W1F 1LD, Great Britain,
E-mail: info@meritlink.co.uk.

Введение

Данное руководство содержит информацию, касающуюся, эксплуатации ножниц шлицевых ручных с пневматическим приводом (далее по тексту ножниц) предназначенных для резки листового металла в условиях окружающей среды с температурой от -5°C до +40°C, относительной влажностью воздуха не более 80% и при отсутствии прямого воздействия атмосферных осадков.

Конструкция ножниц постоянно совершенствуется, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие их эксплуатационные качества.

Ножницы перед выдачей покупки должны пройти предпродажную подготовку, которая включает: распаковку изделия, при необходимости удаления консервационной смазки, пыли; внешний осмотр, проверку комплектности.

При свершении купли – продажи лицо, осуществляющее продажу, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность, производит

. Если у Вас в процессе эксплуатации возникла необходимость в получении каких-либо дополнительных специфических сведений о приобретенном товаре, обращайтесь к специалистам организации осуществляющей гарантийное обслуживание изделия.

1. Общие сведения по технике безопасности

Настоящее руководство по эксплуатации ножниц содержит принципиальные указания, которые должны выполняться при эксплуатации и техническом обслуживании. Поэтому перед вводом в эксплуатацию обслуживающему персоналу необходимо изучить руководство.

Персонал, осуществляющий эксплуатацию, а также техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию. Круг вопросов, за которые персонал несет ответственность и которые он контролирует, а также область его компетенции должна точно определяться руководителем подразделения. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен указанным персоналом.

При работах по техническому обслуживанию, и окончании работы ножницы необходимо отключить от сети сжатого воздуха.

Перед началом работы убедитесь что: давление в сети сжатого воздуха соответствует техническим характеристикам ножниц, шланги

ПРИЛОЖЕНИЕ

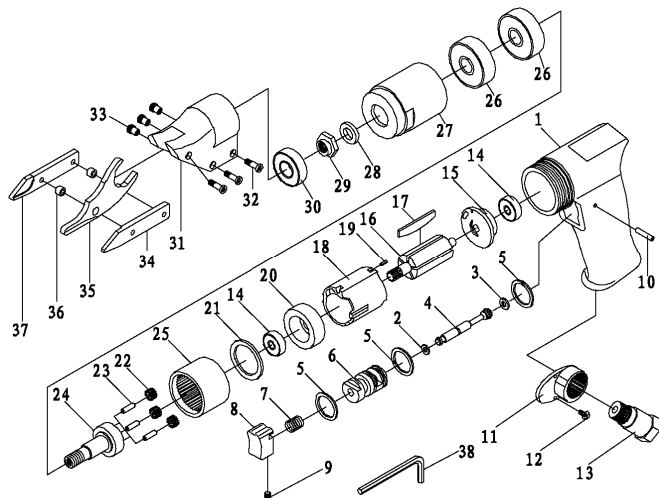


Рис.2а. Схема устройства и сборки ножницы ручной пневматической MFX 150/006-2.

Наименование деталей ножницы ручной пневматической MFX 150/006-2

Таблица 3.

№	Наименование	Кол.	№	Наименование	Кол.
1	Корпус	1	20	Крышка передняя	1
2	Кольцо	1	21	Кольцо	1
3	Кольцо	1	22	Шестерни	3
4	Толкатель	1	23	Ось	3
5	Кольцо	1	24	Шпиндель	1
6	Клапан	1	25	Колесо зубчатое	1
7	Пружина	1	26	Подшипник	2
8	Кнопка	1	27	Корпус	1
9	Фиксатор	1	28	Кольцо	1
10	Рукоятка	1	29	Гайка	1
11	Заглушка	1	30	Подшипник	1
12	Винт	1	31	Корпус ножниц	1
13	Штуцер	1	32	Винт	3
14	Подшипник	1	33	Гайки	3
15	Крышка задняя	1	34	Лезвие неподвижное	1
16	Ротор	1	35	Лезвие подвижное	1
17	Пластины	6	36	Втулки	2
18	Статор	1	37	Лезвие неподвижное	1
19	Штифт	1			

10 для подключения сжатого воздуха не имеют надразов и порывов, на концах шлангов имеются стандартные и исправные разъемы, конец шланга для присоединения к ножницам оборудован резьбовым разъемом имеющим элементы фиксации.

При работе следует помнить, что ножницы не предназначены для работы во взрывоопасных средах и не изолированы от контакта с источниками электричества.

При работе не прилагайте чрезмерных усилий при работе т. к. это не увеличивает производительность и приводит к преждевременному выходу из строя инструмента.

При работе обязательно используйте защитные очки или маску и перчатки.

Запрещается:

- подключение ножниц к сети сжатого воздуха с давлением более указанного в табл.1;

- работа с затупившимися режущими частями;

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

2. Назначение изделия

Ножницы предназначены для резки металлических листовых материалов.

Внешний вид ножниц представлен на рис.1



а-MFX 150/006-1



б-MFX 150/006-2

Рис. 1. Общий вид ножниц ручных пневматических

Технические характеристики машин

Таблица 1.

№	Обозначение модели	Толщина материала, мм		Допустимое Давление, кг/см ²	Ширина реза, мм	Входной штуцер	Расход воздуха, л/мин	Масса, кг
		сталь	алюминий					
1	MFX 150/006-1	1,2	1,4	6,3	5,5	1/4"	171	1
2	MFX 150/006-2	1,2	1,4	6,3	5,5	1/4"	171	1,2

3. Устройство и принцип работы

Машина состоит из следующих основных узлов и деталей:

- корпус с пусковым устройством
- пневматический ротационный двигатель
- планетарный редуктор
- режущая головка

При нажатии на рычаг пускового устройства сжатый воздух поступает в рабочую камеру пневмодвигателя и вращает ротор. Вращение ротора через планетарный редуктор передается на ведущий вал. На ведущем валу расположен эксцентрик преобразующий вращательное движение в рабочее движение ножа.

Гарантийный ремонт машины, изделия оформляется соответствующей записью в разделе «Особые отметки» и изъятием отрывной части гарантийного талона.

8. Правила хранения и транспортировки

Хранить ножниц шлицевых ручных пневматических необходимо в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°С и не ниже -50°С, относительной влажности не более 80% при +25°С.

При длительном хранении изделия необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести вновь консервацию.

Срок хранения изделий – не более 3 лет.

Ножницы можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

10.Сведения о соответствии

Ножницы шлицевые ручные пневматические MFX 150/006-1; MFX 150/006-2; соответствуют требованиям ГОСТ 12633-90, ГОСТ Р 1029-2-1-95, ГОСТ 10280-83, ГОСТ12.2013.0-91(МЭК 745-1-82), ГОСТ Р 50614-93 (МЭК745-2-84), ГОСТ17770-86, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ12.2.030-2000, ГОСТ Р 51318.14.1-99, нормам EN60335, EN50366, EN55014, EN61029, EN61000, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

11. Реквизиты

Изготовитель:
Meritlink Limited, Palladium House, 1-4 Argyll Street London,
W1F LD, Great Britain,
E-mail: info@meritlink.co.uk.

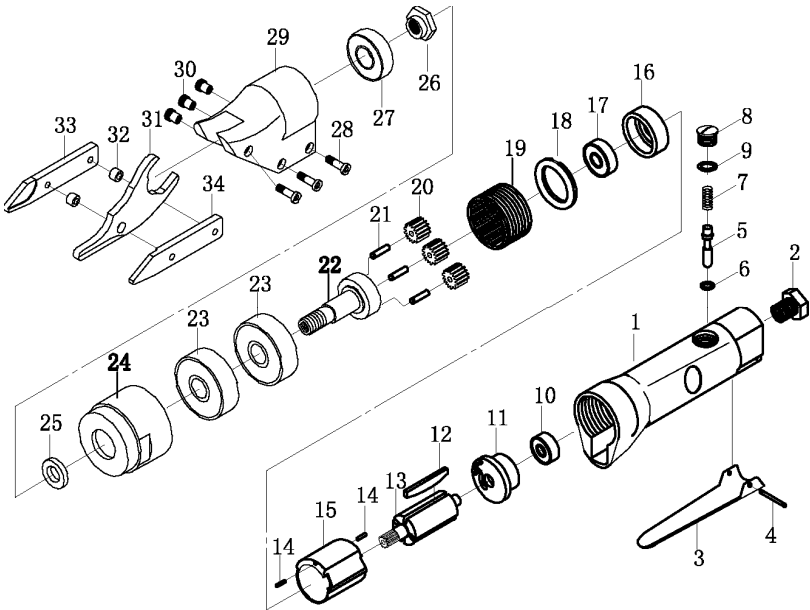


Рис.2. Схема устройства и сборки ножницы ручной пневматической MFX 150/006-1

Наименование деталей ножницы ручной пневматической MFX 150/006-1

Таблица 2.

№	Наименование	Кол.	№	Наименование	Кол.
1	Корпус	1	18	Кольцо	1
2	Заглушка	1	19	Шестерня ведущая	1
3	Рычаг	1	20	Шестерни	3
4	Ось	1	21	Ось	3
5	Толкатель	1	22	Шпиндель	1
6	Шайба	1	23	Подшипник	2
7	Пружина	1	24	Крышка	1
8	Винт	1	25	Кольцо	1
9	Кольцо	1	26	Гайка	1
10	Подшипник	1	27	Подшипник	1
11	Крышка задняя	1	28	Винт	3
12	Пластина	6	29	Корпус	1
13	Ротор	1	30	Гайка	3
14	Штифт	2	31	Лезвие подвижное	1
15	Статор	1	32	Втулки	2
16	Передняя крышка	1	33	Лезвие неподвижное	1
17	Подшипник	1	34	Лезвие неподвижное	1

4. Подготовка к работе

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Следует вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно извлечь машину и произвести удаления консервационной смазки, пыли, внешний осмотр.

Рекомендуется сохранить упаковочную тару в надлежащем месте на случай возможной транспортировки генератора в другое место, по крайней мере - на время гарантийного срока.

Подключить машину к сети воздухопровода, через фильтры и отстойники. Произвести пробный пуск, и машина готова к эксплуатации.

5. Техническое обслуживание

Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования изделия по назначению и после его транспортирования. При этом нужно проверить наличие и исправность элементов фиксации крепления рабочего инструмента и наконечника шланга подвода сжатого воздуха и отсутствие повреждений корпуса.

Еженедельно необходимо, отвернув шланг подвода сжатого воздуха, залить во входной штуцер машины 5-7 капель масла индустриального (И-20; И-40).

Любое другое обслуживание или ремонт может производиться только в сервисном центре. Нарушение руководства по эксплуатации, любое неавторизованное вмешательство в изделие угрожает Вашему здоровью и, в любом случае, приводит к невозможности предъявления гарантийных претензий.

6. Возможные неисправности и методы их устранения

Таблица 4.

Неисправность	Возможная причина	Методы устранения
1. Двигатель не запускается;	1. Нет давления в системе воздухопровода; 2. Неисправен выключатель; 3. Засорился фильтр;	1. Проверить наличие давления в системе воздухопровода; 2. Проверить выключатель; 3. Прочистить фильтр;

2. Двигатель не развивает скорость и не работает на полную мощность;	1. Низкое давление в сети воздухопровода; 2. Выход из строя подшипников ротора; 3. Износ выше допустимого лопаток привода; 4. Слишком длинный шланг подвода воздуха;	1. Проверить наличие давления в системе воздухопровода; 2. Проверить и заменить подшипники; 3. Обратиться в мастерскую для ремонта. 4. Заменить шланг;
3. Двигатель перегревается, останавливается.	1. Двигатель перегружен 2. Выход из строя подшипников ротора; 3. Выход из строя редуктора.	1. Изменить технологию обработки 2. Проверить и заменить подшипники; 3. Обратиться в мастерскую для ремонта.

7. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации ножниц шлицевых ручных пневматических - 12 месяцев со дня продажи. Срок службы изделия 4 года.

Все работы по ремонту ножниц должны выполняться только специалистами сервисного центра, предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственные и конструктивные дефекты.

Гарантия не распространяется на оборудования, монтаж или ремонт которого произведен неквалифицированным персоналом, а также при нарушении сохранности пломб, отсутствии в руководстве информации о продавце или утери сопроводительных документов на изделие.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются.

Более подробные гарантийные требования и обязательства при эксплуатации машины ручной сверлильной пневматической изложены в гарантийных талонах.

По истечении срока службы, необходимо обратиться в сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации станка. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования изделия.