

5. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

5.1. Ножницы подвергнуты консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

5.2. Срок хранения ножниц без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) станка, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации.

Дата продажи: «___» _____ 20___ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

НОЖНИЦЫ РЫЧАЖНЫЕ (ГИЛЬОТИННЫЕ) С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ (тип НS)



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Ножницы рычажные (гильотинные) с ручным приводом предназначены для резки листового металла, пластин, а также прутков из низколегированной стали и цветных металлов. Твердость разрезаемого металла не должна превышать **24 HRC** (по Роквеллу).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры и размеры ножниц приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование	HS-5	HS-6	HS-8	HS-10	HS-12
Длина ножа, (мм)	125	150	200	254	304
Максимальная толщина разрезаемого листового металла, (мм)	6	6	6	6	6
Максимальный размер разрезаемой металлической полосы (ширина x толщина), (мм)	70x6	70x6	70x6	70x6	70x6
Максимальное сечение (или диаметр) разрезаемого металлического прутка, (мм)	11	11	12	13	13
Габаритные размеры в упаковке, (мм)	330x160x330	330x160x330	500x160x450	740x160x440	740x160x440
Масса (нетто/брутто), (кг)	10/12	11/13	17/19	21/23	26/28

3. ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой на верстак, ножницы необходимо расконсервировать.

3.2. При помощи крепежных болтов нужного диаметра (в комплект поставки не входят), надежно зафиксировать ножницы на рабочем месте.

3.3. Произвести частичную сборку, установив рукоятку (Б) и зафиксировав при помощи винтов (В), (Рис.1).

3.4. Произвести регулировку упора(7) на необходимую толщину резки (не более 6мм) (Рис.1).

3.5. Проверить надежность затяжки рабочих лезвий ножниц при помощи винтов(2 и 5) (Рис.1).

3.6. Для резки листового материала необходимо установить заранее размеченный разрезаемый материал между ножей(3 и 4) (Рис.1). При необходимости провести дополнительную регулировку упора(7) до соприкосновения с поверхностью. Маятниковым движением рычага(1) произвести резку. При ослаблении нагрузки на рычаг, под воздействием возвратной пружины, рычаг возвращается в исходное положение.

3.7. Для резки металлического прутка или арматуры необходимо установить заранее размеченную заготовку диаметром не более указанного в таблице 1, в отверстие(9) (Рис.1). Маятниковым движением рычага(1) произвести резку. При ослаблении нагрузки на рычаг, под воздействием возвратной пружины, рычаг возвращается в исходное положение.

По окончании работ необходимо произвести очистку и смазку рабочих поверхностей. Для смазки поверхностей рекомендуется применять масло консервационное К-17 или другие виды смазок, с аналогичными свойствами.

Смазку режущих поверхностей производить не реже одного раза в смену с предварительной очисткой этих мест от стружки, пыли, грязи.

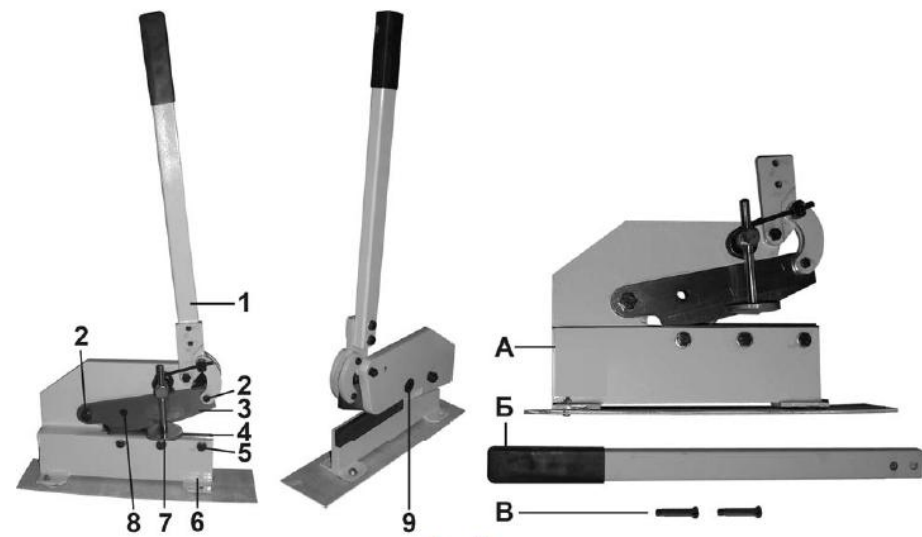


Рис. 1

1. Рычаг
2. Винт крепления (подвижного ножа)
3. Нож подвижный (верхний)
4. Нож неподвижный (нижний)
5. Винт крепления (ножа неподвижного)
6. Основание
7. Упор
8. Отверстие (для резки прутка)
9. Втулка (для резки прутка)
- A. Станина
- B. Рукоятка
- V. Винты крепления рукоятки

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 4.1. Приводная рукоятка ножниц не должна иметь забоин и заусенцев.
- 4.2. При работе использовать материалы, параметры которых не превышают значения, указанные в таблице 1.
- 4.3. Крепление основания ножниц должно быть надежным, исключая самопроизвольное ослабление в процессе работы.
- 4.4. Запрещается применять ударную нагрузку или дополнительные удлинители на рукоятку ножниц при работе.
- 4.5. Средства индивидуальной защиты должны соответствовать нормам работы с оборудованием для обработки листовых металлов.