

# ГИЛЬОТИНА С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ Q11 3x1300



## Руководство пользователя

## 1. Устройство станка

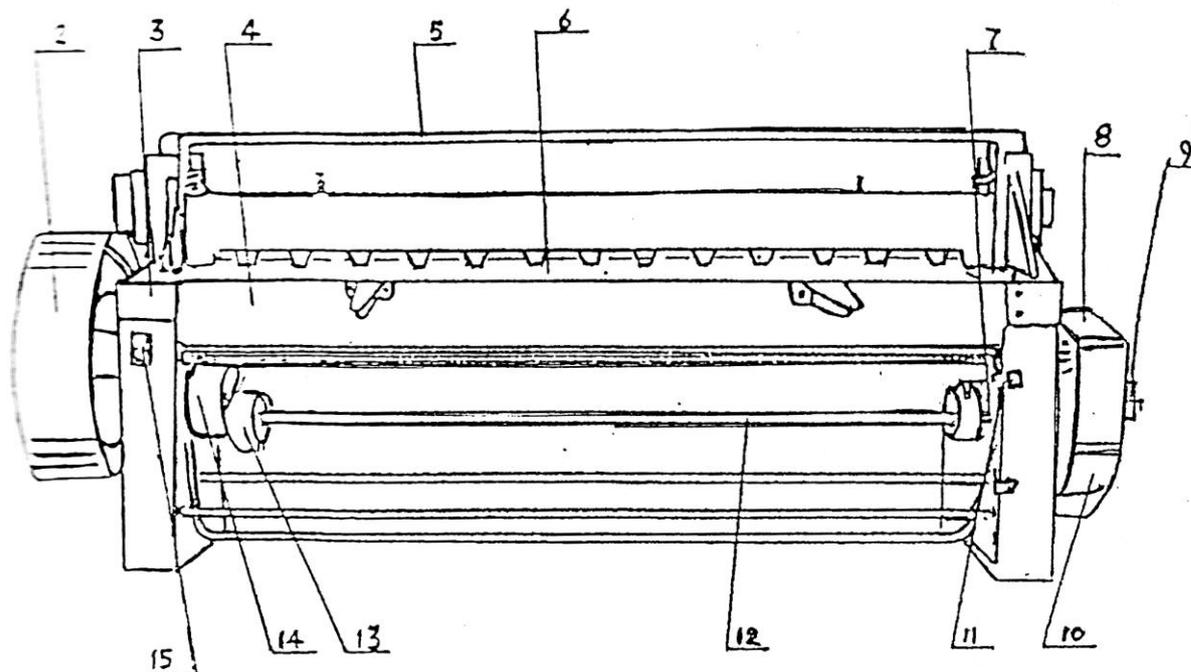


Рис. 1. Устройство станка

2. Ременная передача
3. Корпус
4. Рабочий стол
5. Рама верхнего лезвия
6. Рама прижимного лезвия
7. Рабочий стол
8. Малая зубчатая передача
9. Поворотный ключ
10. Большая зубчатая передача
11. Запорная балка
12. Передаточная ось
13. Колесо эксцентрика
14. Эксцентрик
15. Переключатель Вкл/выкл (On/Off)

## 2. Основные технические данные

Модель (тощина х длина)	Мотор (кВт)	Вес (кг)	Размеры, ДхШхВ (мм)	Длина лезвия (мм)	Высота рабочего стола (мм)	Максимальное расстояние до заднего упора (мм)	Угол резки
Q113x13 00	3	1200	1600x1000x 1200	1300	850	400	1,30°

## 3. Основные характеристики

Электромеханическая гильотина разработана для резки металлического листа и широко используется в автомобильной, кораблестроительной отраслях и строительстве.

Максимальное усилие резки стального листа 5 кг/мм<sup>2</sup>. В случае, если плотность заготовки выше, необходимо сократить длину резки.

Материал лезвия – 6Cr6W2Si, жёсткость RC60, лезвие пригодно для резки нержавеющей стали.

## 4. Конструкция и передаточная система

Станок приводится в движение мотором на 3 кВт. Мотор приводит в движение два малых и один большой маховик, которые передают усилие на левую и правую часть верхнего лезвия. Передача усилия происходит через направляющую рамы, поворотную муфту, две больших и малых шестерни и запорную балку.

Подача электричества контролируется нажатием переключателя On/Off.

Маховик приводится в движение ременной передачей. Через вал происходит вращение шестерни (Z=17), которая приводит в движение шестерню (Z=88).

При нажатии педали происходит вращение шестерен. Через два эксцентрика движение преобразуется в возвратно-поступательное. Таким образом, происходит рабочий цикл прижим-резка-подъём ножа.

## 5. Транспортировка, установка, настройка и тестирование

### 5.1. Транспортировка

При подъёме станка необходимо учитывать положение центра тяжести. При подъёме не допускается наклон станка.

### 5.2. Установка

5.2.1. Станок должен устанавливаться на бетонной основе, способной выдержать вес и рабочую вибрацию.

5.2.2. После того, как станок установлен в нужной позиции и выровнен, прикрепите его болтами к бетонному основанию.

5.2.3. Проверьте все движущиеся части и смазку. Убедитесь, что все шестерни обильно смазаны. Диаграмма смазки представлена на Рис.

5.2.4. Проверьте и отрегулируйте все ремни.

5.2.5. Проверьте прижимную пружину и горизонтальные углы лезвия.

### 5.3. Настройка просвета резки

Просвет резки зависит от толщины разрезаемого листа.

Величину просвета можно определить, используя таблицу на Рис.2. Для настройки просвета верхнего лезвия, опустите лезвие в нижнюю точку, вручную поворачивая маховик.

Когда лезвие займёт нижнее положение, ослабьте болты рабочего стола и настройте просвет в соответствии с таблицей. Можете использовать калиберный щуп для измерения расстояния.

Используя маховик, поднимите и опустите лезвие несколько раз. Постепенно закрутите болты, убедитесь в том, что настроенный просвет выбран правильно.

Убедитесь, что все болты и гайки рабочего стола плотно закреплены и рабочий просвет выбран правильно, прежде чем включать станок.



*Оснастить Ваше производство - профессионально, а не наугад!*

*Поможет Вам – Компания МОССклад!*


## 6. Процедура тестирования

- 1) Все части станка должны быть плотно закреплены
- 2) Проверьте все смазываемые части, по необходимости смажьте в соответствии
- 3) Все защитные покрытия должны быть на месте и закреплены
- 4) Убедитесь, что станок заземлён.

## 7. Электрическая система

- 7.1. Электрические параметры станка – 3 фазы, 380 В и система заземления
- 7.2. Станок управляется переключателем Вкл/Выкл (On/Off)
- 7.3. Ножное управление позволяет выполнить полный цикл прижим-резка-подъём.
- 7.4. Для остановки станка, нажмите кнопку «Stop».

## 8. Процедура смазки

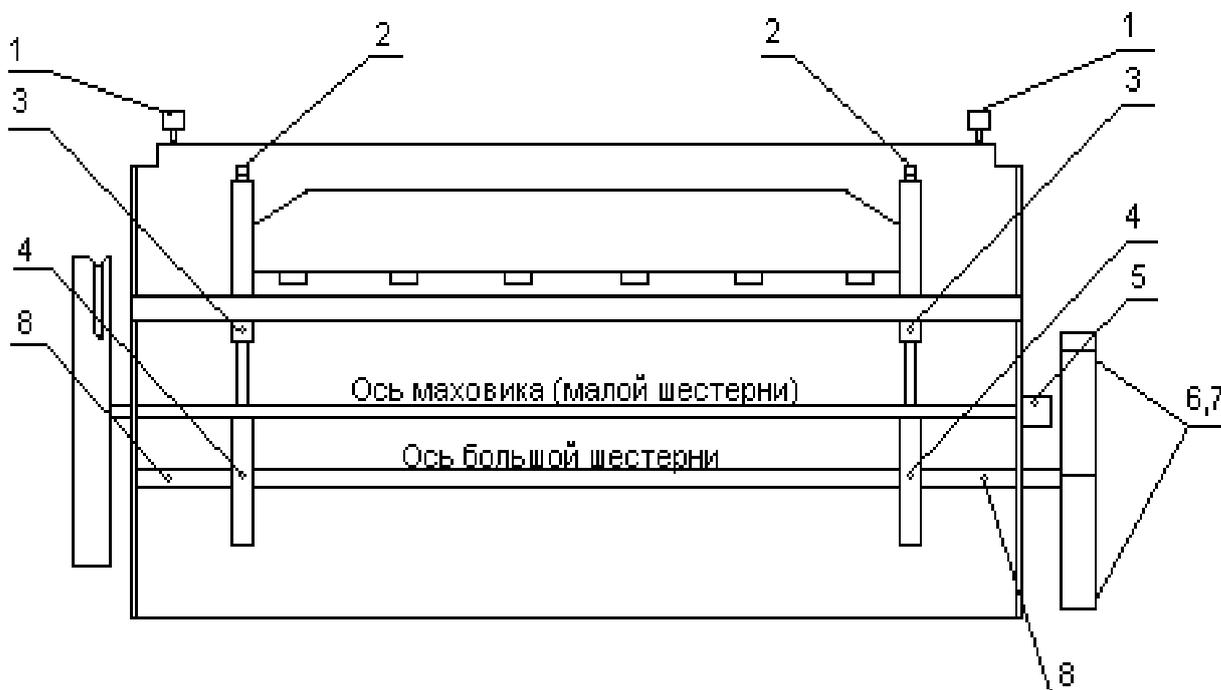


Рис. 3. Карта смазки.

1. Направляющие верхней рамы – Shell Tonna T 68 – шприц – масленка – по мере расхода.

2. Направляющие прижимного блока - Shell Tonna T 68 – шприц – масленка – по мере расхода.
3. Бункер верхней оси – Shell Alvania Grease EP 2 - шприц – масленка – 16 дней.
4. Бункер оси большой шестерни - Shell Alvania Grease EP 2 - шприц – масленка – 48 дней.
5. Ось малой шестерни - Shell Alvania Grease EP 2 - шприц – масленка – 48 дней.
- 6,7. Зубья шестерен – Shell Albida HDX 2 - шприц – масленка – 24 дня.
8. Ось большой шестерни - Shell Alvania Grease EP 2 - шприц – масленка – 48 дней.
9. Если станок не эксплуатируется длительное время, лезвия ножей следует подвергнуть консервации - Shell Ensis N.

### **9. Условия эксплуатации**

- 9.1. Убедитесь, что оператор станка ознакомлен с принципами его функционирования и правилами техники безопасности
- 9.2. Ежедневно проверяйте все рабочие части. Убедитесь, что все болты и гайки плотно затянуты. В случае необходимости, закрепите их, а затем проверьте изменение рабочего просвета.
- 9.3. Ежедневно проверяйте соблюдение правил техники безопасности

### **В СЛУЧАЕ ОБНАРУЖЕНИЯ ЛЮБЫХ НЕПОЛАДОК В СТАНКЕ, ЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩЕНО**

- 9.4. Регулярно смазывайте станок в соответствии с картой смазки на Рис.
- 9.5. Запрещается резать металл большей толщины, чем указано в спецификации. Помните, что при резке более твёрдого металла, например нержавеющей стали, максимальная толщина сокращается.
- 9.6. При нарушении качества реза, необходима шлифовка либо замена лезвия.
- 9.7. При переходе на новую толщину заготовки, настройте просвет в соответствии с диаграммой на рис.
- 9.8. Запрещается проводить настройку или проверку станка в рабочем положении. Для проведения данных работ отключите станок.
- 9.9. При появлении постороннего шум остановите станок и выясните его причину.
- 9.10. Обеспечение техники безопасности и нормальных условий функционирования станка входит в ответственность пользователя
- 9.11. Когда гильотина не используется, тщательно очистите её, проведите полную смазку и отключите от сети.

### **10. Обслуживание станка**

Станок крайне прост в обслуживании. Необходимо ежемесячно проверять следующие части станка:

- 10.1. Система электрического управления
- 10.2. Рабочие части (в особенности крепления)

10.3. Смазка подшипников и приводной системы

10.4. Ремни приводов

10.5. Верхнее и нижнее лезвие

10.6. Система подшипников

**ОБРАЩАЕМ ВАШЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО НАРУШЕНИЕ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ  
МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ СТАНКА**

В случае любых неисправностей немедленно проинформируйте регионального дилера АСЛ

Гарантийные обязательства.

1.Официальный дилер гарантирует соответствие электрической гильотины требованиям технических условий в течение 12 месяцев при соблюдении потребителем правил, указанных в руководстве по эксплуатации оборудования.

2.Гарантия распространяется на заводские дефекты, выявленные в процессе эксплуатации.

3.Гарантийные срок эксплуатации исчисляется со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее одного месяца со дня получения потребителем.

4.Сроки гарантии на покупные комплектующие изделия даются предприятиями-изготовителями этих изделий в соответствии с утвержденными на них стандартами и ТУ.

5. Гарантийные обязательства утрачивают силу при:

- невыполнении операций по техническому обслуживанию в полном объеме и сроки, указанные в руководстве по эксплуатации электрической гильотины;
- повреждении электрической гильотины по причине не связанной с производителем и продавцом данного оборудования;

**Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»**

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"

ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446

ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87 8-800-333-5102

[www.mossklad.ru](http://www.mossklad.ru) [info@mossklad.ru](mailto:info@mossklad.ru)



- использовании электрической гильотины не по назначению.

## **СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ**

При обнаружении производственных недостатков рекламационные акты следует направлять по адресу: 125438, Россия, Москва, ул. Михалковская, дом 63 "Б", строение 2, подъезд 2, 1 этаж Бизнес центр "Головинские Пруды"

**М.П.**