

КОМБИНИРОВАННЫЕ
ПРЕСС-НОЖНИЦЫ

H-5222

ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СССР МОСКВА

Правильная эксплуатация, своевременный и качественный ремонт предохраняют комбинированные пресс-ножницы от преждевременного износа, поэтому ознакомление с настоящей инструкцией обслуживающего персонала обязательно.

Лица, не ознакомившихся с инструкцией, к работе на ножницах и их обслуживанию не допускать.

Завод оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию пресс-ножниц без отражения этих изменений в инструкции.

СОДЕРЖАНИЕ

Паспорт	3
Назначение и область применения	3
Техническая характеристика	4
Комплектность поставки	5
Инструкция по эксплуатации	5
Распаковка и транспортировка	5
Установка на фундамент	5
Подготовка к работе	5
Настройка комбинированных пресс-ножниц в процессе работы	9
Эксплуатация	9
Специальные приспособления и инструменты	11
Конструкция	11
Электрооборудование	13
Смазка	16
Техника безопасности	19
Быстроизнашивающиеся детали	19

ПАСПОРТ

Заводской № 2890

Год выпуска 1968

Место упаковки _____

Назначение и область применения

Комбинированные пресс-ножницы (рис. 1) предназначены для резки листового, сортового и фасонного проката, зарубок и

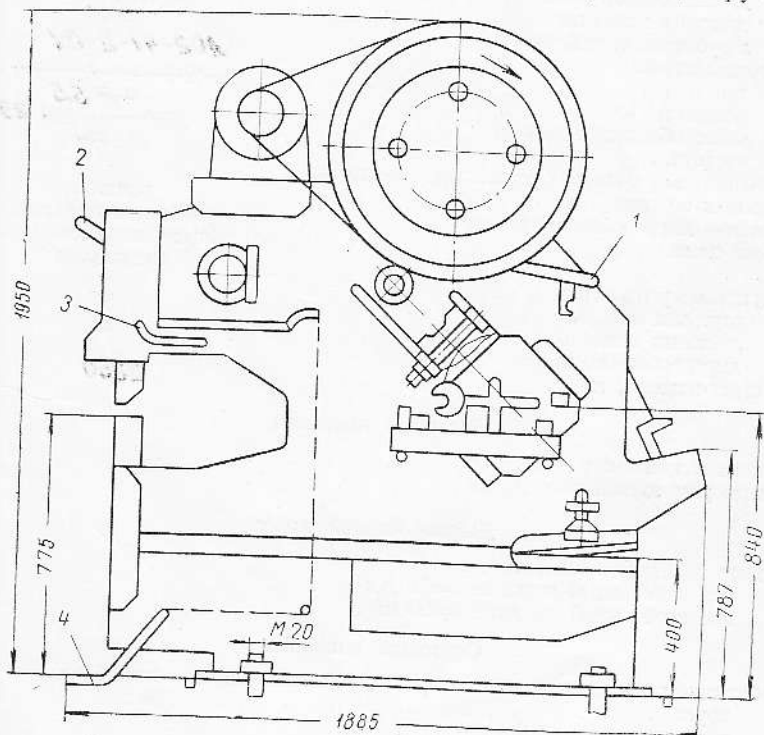


Рис. 1. Общий вид пресс-ножниц и габаритные размеры:
1 — рукоятка включения листовых и сортовых ножниц, зарубочного устройства;
2 — рукоятка центрирования дыропробивного пресса; 3 — рукоятка включения дыропробивного пресса; 4 — педаль включения дыропробивного пресса

пробивки отверстий в листовом и фасонном прокате стали с пределом прочности $\sigma_B = 45 \text{ кг/мм}^2$.

Конструкция комбинированных пресс-ножниц позволяет резать уголкового металла под углом 45° .

Универсальность, малые габаритные размеры и большое разнообразие проводимых работ обеспечивают широкое использование комбинированных пресс-ножниц в заготовительных, ремонтных цехах и цехах металлоконструкций.

Техническая характеристика

Тип машины	комбинированные пресс-ножницы
Модель	H-5222
Число ходов в минуту	45 49
Величина хода дыропробивного пресса, мм	28
Вылет дыропробивного пресса, мм	500
Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножа, мм:	
листовые ножницы	600
дыропробивной пресс	975
сортовые ножницы	1040
зарубочное устройство	787
Электродвигатель:	AO2-41-2-C1
тип	A 42-2 или AO 51-2T
мощность, кВт	4,5 5,5
число оборотов в минуту	2870 или 2900 2910
частота, Гц	50; 60
Включение зарубочного устройства, листовых и сортовых ножниц	рычагом
Включение дыропробивного пресса	рычагом и педалью
Система смазки	от общего коллектора индивидуальная
Допускаемое усилие резки, т:	
сортовых ножниц	58
листовых ножниц	35
дыропробивного пресса	42,5
Вес пресс-ножниц, кг	2250

Листовые ножницы

Толщина разрезаемого листа, мм	16
Размеры разрезаемой полосы, мм	20×140

Дыропробивной пресс

Диаметр пробивного отверстия, мм:	
при наименьшей толщине $s=16$ мм	28
при наибольшей толщине $s=20$ мм	22

Сортовые ножницы

Наибольшие размеры разрезаемого профиля обыкновенными ножами, мм:	
круга	45
квадрата	40×40
уголкового прямым резом	120×12
тавра прямым резом	120×12
уголкового под углом 45°	90×10
тавра под углом 45°	90×10

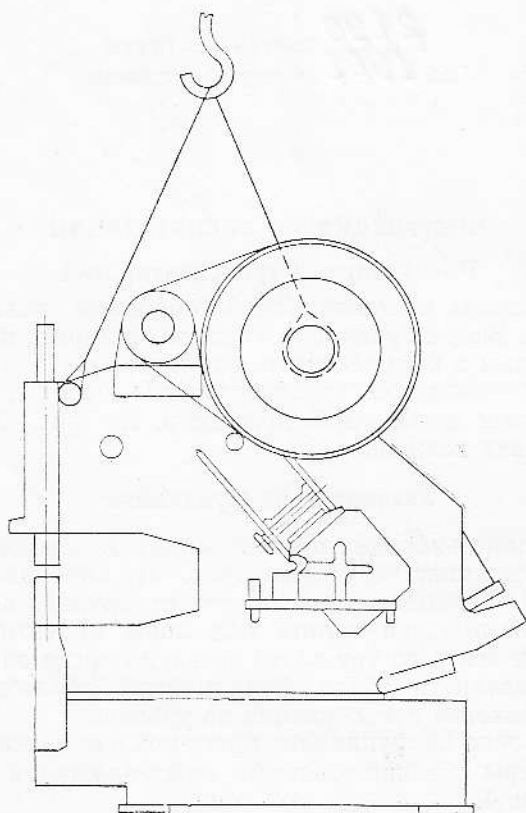


Рис. 2. Схема строповки ножниц