

# ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА<sup>1</sup>

**ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ**

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

## КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

### НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

**+7 (495) 646-50-26** (многоканальный)  
**+7 (499) 729-96-41** (тел / факс 24 часа)  
**+7 (906) 063-41-23** (мобильный)  
**+7 (903) 125-65-83** (мобильный)  
**+7 (965) 300-96-41** (многоканальный)  
**+7 (965) 300-96-62** (многоканальный)  
**+7 (965) 300-97-16** (многоканальный)

### ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

**info@pasportz.ru**  
**pasport@frez.ru**

### ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

**447277042**

ICQ

**Логин: Frez.ru**

SKYPE

**Отправить заявку**

Заявка 24 часа

### Сайты:

**www.Frez.ru**  
**www.PasportZ.ru**

Основной сайт

Портал о паспортах

**ПаспортZ.ru**  
Портал технической  
документации на станки



[Frez.ru](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Texpasport.ru](http://Texpasport.ru)  
[Tpasport.ru](http://Tpasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://ZonaStankov.ru)

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА  
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

**(495) 646-50-26**  
**(499) 729-96-41**

**+7 (906) 063-41-23**  
**+7 (903) 125-65-83**

**Сайт: www.FREZ.RU**      **e-mail: frez@frez.ru**

**Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2**

**ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"**



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру  
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

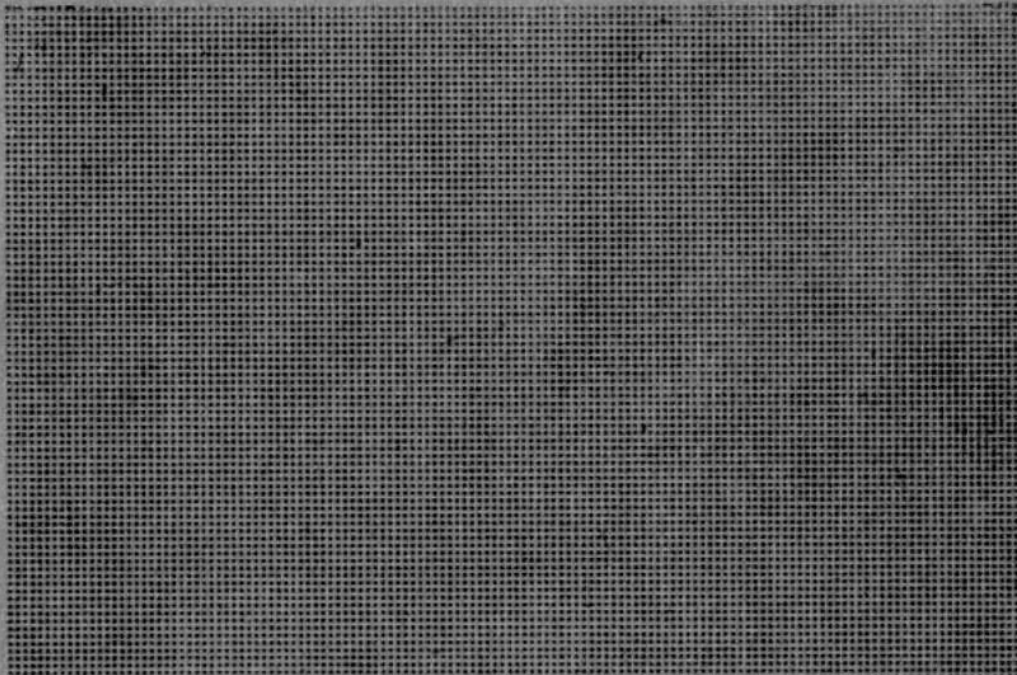
**Посетите наш новый сайт о техдокументации [www.PasportZ.ru](http://www.PasportZ.ru)**



**ПРЕСС-НОЖНИЦЫ  
КОМБИНИРОВАННЫЕ**

**НГ 5223,  
НГ 5223.01**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**Внимание!**

Перед пуском пресс-ножниц в эксплуатацию проверьте кратковременным включением правильность вращения вала электродвигателя по часовой стрелке при снятых силовых ремнях и ограждениях.

**1. НАЗНАЧЕНИЕ**

Пресс-ножницы комбинированные для полосы 18×190 мм, исп. 3 мод. НГ 5223; пресс-ножницы комбинированные для полосы 18×190 мм, исп. 3 с рольгангом неприводным мод. НГ5223.01 служат для отрезки полосового, сортового и фасонного проката и пробивки отверстий в листовом, полосовом, сортовом и фасонном прокате. В связи с тем, что пресс-ножницы комбинированные мод. НГ5223.01 отличаются от пресс-ножниц комбинированных мод. НГ1223 только наличием рольганга и другого упора реза мерных заготовок, руководство по эксплуатации распространяется на обе модели.

Пресс-ножницы комбинированные могут найти применение на машиностроительных, ремонтных и других заводах.

При эксплуатации в климатических зонах с умеренным и холодным климатом исполнение УХЛ, сухим и влажным тропическим климатом — исполнение О; категория размещения 4 по ГОСТ 15150—69.

**2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ГОСТ 7355—77)**

НГ5223 | НГ5223.01

Наибольшие размеры обрабатываемого проката, мм:	
толщина и ширина полосы . . . . .	18×190
диаметр круга . . . . .	50
уголок, резка под углом:	
90° . . . . .	125×125×14
45° . . . . .	100×100×10
Пробиваемое отверстие, мм:	
диаметр . . . . .	32
толщина материала . . . . .	16
Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы, мм:	
толщина . . . . .	10
ширина . . . . .	65
длина . . . . .	80
Наибольший профиль (двутавра и швеллера) . . . . .	№ 18а
Частота ходов ползуна, мин <sup>-1</sup> :	
одиночных . . . . .	≤17
Номинальное усилие пресса, кН (тс) . . . . .	630(63)
Расстояние от оси ползуна пресса до станины, мм . . . . .	≥500
Габаритные размеры, мм:	
длина . . . . .	1800±40
ширина . . . . .	1700±20 7250±140

Высота над уровнем пола, мм . . . . . 1865±40  
 Масса, кг . . . . . 2500±100 | 2700±100

Примечания: 1. Размеры и номера профилей проката приведены для металла с временным сопротивлением  $\delta_B \leq 500$  МПа (50 кгс/мм<sup>2</sup>).

2. Наибольшие размеры проката приведены из условия отрезки на одиночных ходах.

3. Минимальная длина заготовки при резке по заднему упору — 70 мм, шах — 1000 мм (НГ5223), 3000 мм (НГ5223.01).

4. Допустимое искажение геометрического профиля углового проката до 5°.

5. На устройстве для пробивки пазов прямоугольной формы можно пробивать пазы треугольной формы на уголке 50×50×5.

Род тока электропривода . . . . .	переменный, трехфазный
Напряжение цепи, В:	
силовой . . . . .	~ 380
управления . . . . .	~ 110
местного освещения . . . . .	~ 24
сигнализации . . . . .	~ 24
Количество точек местного освещения . . . . .	2
Управление . . . . .	недальное
Электродвигатель:	
тип . . . . .	АИРС100S2У3
мощность, кВт . . . . .	4,8
частота вращения, мин <sup>-1</sup> . . . . .	2900
Режим работы электросхемы . . . . .	одиночный ход, ручной проворот (наладочный режим)

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение . . . . .	3
2. Основные технические данные . . . . .	3
3. Комплектность . . . . .	4
4. Требования безопасности . . . . .	5
5. Состав изделия . . . . .	9
6. Устройство и работа комбинированных пресс-ножниц и их составных частей . . . . .	9
7. Электрооборудование . . . . .	22
8. Система смазки . . . . .	31
9. Порядок установки . . . . .	31
10. Свидетельство о приемке . . . . .	37
11. Свидетельство о консервации . . . . .	42
12. Свидетельство об упаковке . . . . .	42
13. Сведения о ремонте . . . . .	43
14. Возможные неисправности и методы их устранения . . . . .	44
15. Техническое обслуживание . . . . .	45
<i>Приложение 1. Перечень быстроизнашивающихся деталей . . . . .</i>	<i>47</i>
<i>Приложение 2. Перечень подшипников качения . . . . .</i>	<i>53</i>