

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА¹

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

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
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

НОЖНИЦЫ
листовые кривошипные
модели

НК 3414

НК3416

НК 3418

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Назначение и область применения

Кривошипные листовые ножницы с наклонным ножом и автоматической регулировкой зазора между ножами НК3414, НК3416, НК3418 (рис. 1...3) предназначены для резки листового

материала с пределом прочности $\sigma_B \leq 500 \text{ МПа}$ (50 кгс/мм^2).

Ножницы находят широкое применение в заготовительных цехах предприятий машиностроения, автотракторостроения, авиастроения, сельхозмашиностроения и других отраслях промышленности.

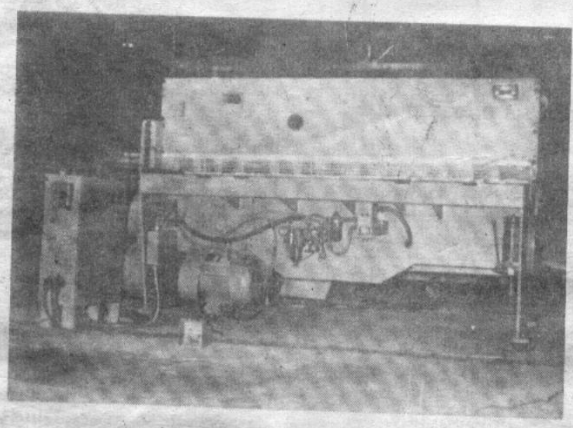


Рис. 1. НК3414

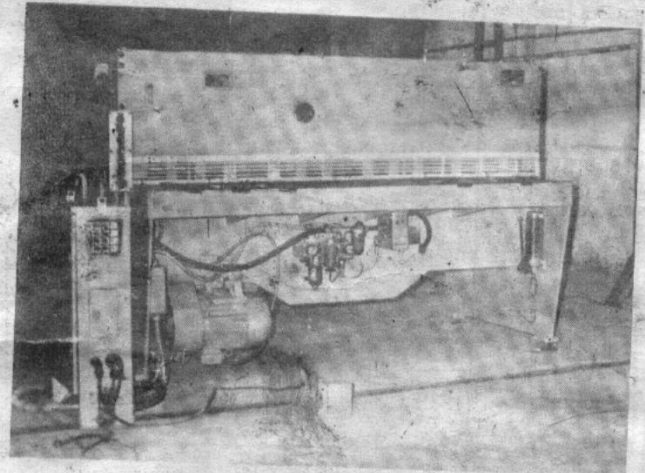
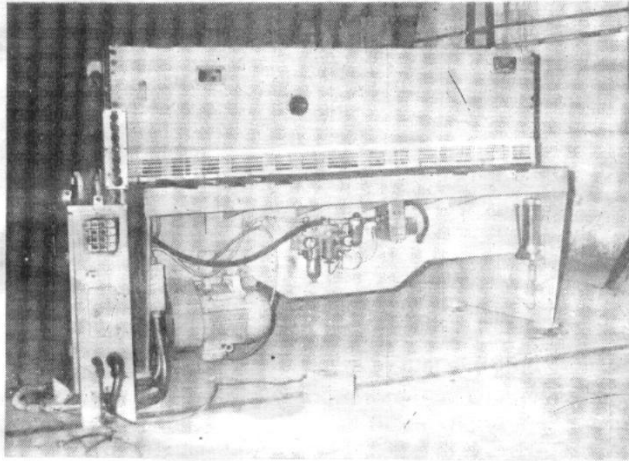


Рис. 2. НК3416



1.2. Основные технические данные и характеристики

1.2.1. Техническая характеристика ножниц приведена в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование параметров | Модель | | |
|---|------------|------------|------------|
| | НК3418 | НК3416 | НК3414 |
| Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением 500 МПа (50 кгс/мм^2), мм: | | | |
| толщина | 6,3 | 4,0 | 2,5 |
| ширина | 2000 | 2000 | 1600 |
| Расстояние от режущей кромки неподвижного ножа до станины (вылет), мм | Без вылета | Без вылета | Без вылета |
| Частота ходов ножа, мин ⁻¹ : | | | |
| холостых | 60 | 68 | 68 |
| при резке наибольших размеров разрезаемого металла | 25 | 25 | 30 |
| Угол наклона подвижного ножа | 1°30' | 1°30' | 1°30' |
| Наибольшее усилие реза, кгс .. | 17500 | 7800 | 3400 |
| Наибольшая длина отрезаемой полосы при работе с задним упором, мм | 700 | 700 | 700 |
| Расстояние от уровня пола до верхней кромки неподвижного ножа, мм | 920 | 900 | 860 |
| Габаритные размеры ножниц в плане, мм: | | | |
| слева-направо | 2780 | 2610 | 2150 |
| спереди-назад (с удлинителем) | 2085 | 2050 | 1940 |
| спереди-назад (без удлинителя) | 1600 | 1600 | 1475 |

| Наименование параметров | Модель | | |
|---|--|----------------------|---------------------|
| | НК3418 | НК3416 | НК3414 |
| Высота над уровнем пола, мм | 1620 | 1510 | 1375 |
| Масса ножниц, кг | 4250 | 2870 | 1800 |
| 1.2.2. Техническая характеристика электрооборудования | | | |
| Род тока питающей сети | Переменный трехфазный | | |
| Частота тока, Гц | 50 | 50 | 50 |
| Напряжение, В | 380 | 380 | 380 |
| Количество электродвигателей | 2 | 2 | 2 |
| Род тока электропривода ножниц и заднего упора | Переменный трехфазный | | |
| Напряжение силовой цепи, В | 380 | 380 | 380 |
| Напряжение цепи управления, В | 110 | 110 | 110 |
| Напряжение цепи освещения линии реза, В | 24 | 24 | 24 |
| Количество точек освещения | 3 | 3 | 2 |
| Режим работы электропривода заднего упора | Толчковый | | |
| Режим работы электропривода ножниц | Одиночные и непрерывные ходы, толчковый, ручной проворот | | |
| Электродвигатель главного привода: | | | |
| тип | 4АС132S ^М | 4АС112M ^М | 4АС100 ^М |
| мощность, кВт | 4У3 | 4У3 | 4У3 |
| скорость вращения, мин ⁻¹ .. | 8,5 | 5,6 | 3,2 |
| Электродвигатель привода заднего упора: | | | |
| тип | 4АД63В | 4АД63В | 4АД63В |
| мощность, кВт | 4У3 | 4У3 | 4У3 |
| частота вращения, мин ⁻¹ .. | 0,37 | 0,37 | 0,37 |
| Общая мощность всех электродвигателей, кВт | 1360 | 1360 | 1360 |
| | 8,67 | 5,97 | 5,57 |

7. ПНЕВМОСИСТЕМА И СИСТЕМА СМАЗКИ

7.1. Пневмосистема

Пневматическая принципиальная схема показана на рис. 32. Перечень пневмоаппаратуры приведен в табл. 8.

Пневмооборудование (рис. 31) включает в себя два пневмоуравновешивателя 2, трехходовой сдвоенный заблокированный клапан 3, пневматический блок 6, маслораспылитель 4, которые смонтированы на общем кронштейне 5, который крепится к траверсе станины 7.

Аппаратура соединена с камерой 1 в стержне механизма реза, выполняющей роль ресивера.

Все компоненты пневмосистемы соединены трубопроводами и исполнительными механизмами.

Пневмосистема осуществляет включение муфты, отключение тормоза, перемещение поршня реверсивного цилиндра, производящего проворот флажков механизма поддерживателя листа,

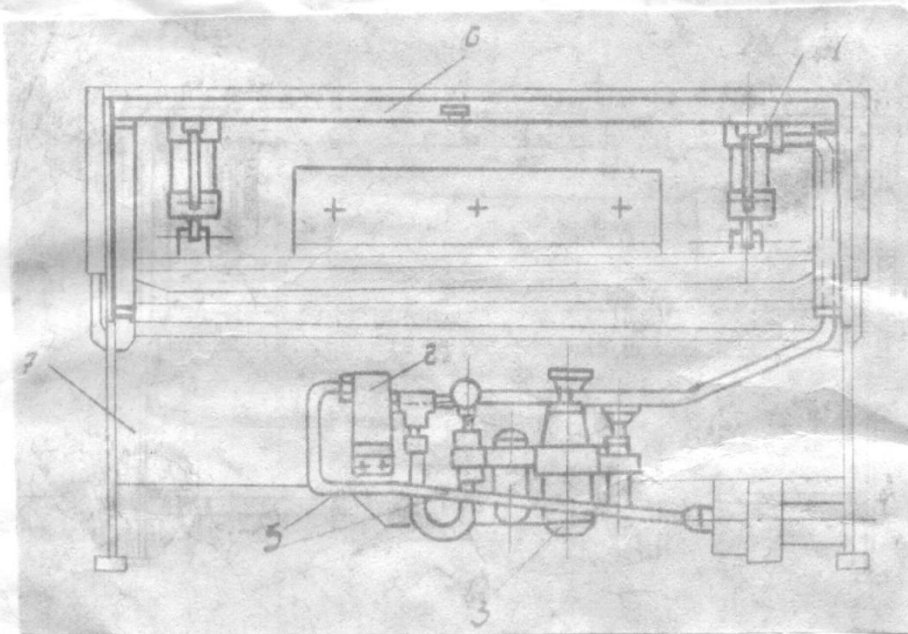


Рис. 31. Пневмооборудование

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Моткшицы НК 3418

(наименование оборудования, модель, заводской номер)

На основании осмотра и проведенных испытаний оборудование признано годным для эксплуатации и экспорта.

Оборудование соответствует требованиям ГОСТ 7500-86

(ГОСТ на общие

технические условия оборудования: ССБТ ИСТ СЭВ на ССБТ)

техническим условиям ТУ 2-041-216-86

(номер технических условий)

Оборудование укомплектовано согласно ТУ 2-041-216-86

(ГОСТ, ТУ или договора)

(подпись лиц, ответственных за приемку)

(дата приемки)

штамп ОТК

ОТК 110