

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

+7 (906) 063-41-23

(499) 729-96-41

+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
КРИВОШИПНЫЕ ЛИСТОВЫЕ
С НАКЛОННЫМ НОЖОМ
ДЛЯ РЕЗКИ ЛИСТА 12x3150**

**МОДЕЛЬ НБ3221Ф1
НВ3221**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

НБ3221Ф1-00-001РЭ

НВ3221-00-001РЭ

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Стр.
I Общие сведения об изделии	5
2 Основные технические данные и характеристика	7
2.1. Техническая характеристика ножниц	7
2.2. Техническая характеристика электрооборудования	8
2.3. Техническая характеристика устройства цифровой индикации с преднабором на пульте управления	8
2.4. Сведения о содержании драгоценных материалов	8
2.5. Рекомендация по наиболее рациональному использованию ножниц	9
3 Комплектность	9
4 Указания мер безопасности	10
5 Состав ножниц	II
5.1. Общий вид с обозначением составных частей ножниц	II
5.2. Перечень составных частей машины	II
5.3. Покупные изделия и узлы	12
6 Устройство и работа ножниц и их составных частей	12
6.1. Общий вид машины с обозначением органов управления	12
6.2. Перечень органов управления	12
6.3. Перечень графических символов на пульте управления	14
6.4. Подача питания на электрооборудование ножниц осуществляется включением автомата, расположенного в шкафу управления	12
6.5. Схема кинематическая ножниц	17
6.6. Станина	17
6.7. Редуктор червячный	19
6.8. Балка ножевая	19
6.9. Балка прижимная	22
6.10. Упор задний	22
6.11. Уравновешиватели	22
6.12. Механизм регулировки зазора между ножами	22
6.13. Насос гидравлический	27
6.14. Осветитель	29
6.15. Ограждение привода	29
6.16. Ограждение зоны реза	30
7 Пневмосистема	30
8 Система смазки	30
Карта смазки	33
Основные характеристики смазочных материалов	34
Объемы смазочных резервуаров	34
9 Порядок установки	35
9.1. Распаковка	35
9.2. Транспортирование	35
9.3. Установка на фундамент	35
9.4. Подготовка к первоначальному пуску	36
10 Порядок работы	36
10.1. Настройка, наладка и режимы работы	36
10.2. Настройка заднего упора	38
10.3. Настройка давления в магистралях гидронасоса	39
10.4. Регулировка зазора между ножами	39
10.5. Регулировка положения червячного колеса	39
10.6. Регулировка натяжения ремней	40
10.7. Регулировка зазора в направляющих	40
II Возможные неисправности и методы их устранения	40
12 Особенности разборки и сборки при ремонте	41
13 Сведения по запасным частям	41
13.1. Перечень подшипников	42
13.2. Перечень уплотнений	42
13.3. Перечень быстроизнашивающихся деталей	43

Продолжение

	Стр.
14 Сведения о приемке	54
14.1. Свидетельство о приемке	54
14.2. Свидетельство о консервации	54
14.3. Свидетельство об упаковке	55
15 Хранение	55
16 Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	55
Карта планового технического обслуживания	56
Инструктивно-технологическая карта технического обслуживания	57
Учет технического обслуживания и ремонта ножниц	59
17 Гарантии изготовителя	60

2.2. Техническая характеристика электрооборудования

2.2.1. Род тока электропривода ножниц		переменный трехфазный
2.2.2. Напряжение силовой цепи	В	390
2.2.3. Напряжение цепей управления	В	постоянное 0+205
2.2.4. Напряжение цепей сигнализации	В	постоянное 24
2.2.5. Напряжение питания цепи освещения зоны реза	В	переменное 110
2.2.6. Напряжение цепи управления муфтой-тормозом	В	постоянное 24
2.2.7. Режимы работы электросхемы		только одиночный ход непрерывные ходы ручной проворот
2.2.8. Количество электродвигателей		3
2.2.9. Электродвигатель главного привода		
тип		4AMC16054Y3
мощность (при ПВ-100%)	кВт	13
частота оборотов	мин ⁻¹	1420
2.2.10. Электродвигатель привода регулятора заднего упора		
тип		B3M-130
мощность		1,1
частота оборотов	кВт	500
номинальная	мин ⁻¹	2000
максимальная		
2.2.11. Электродвигатель привода регулятора зазора между ножницами		
тип		4A63A4Y3(A1P63M4Y3)
мощность	кВт	0,25
частота оборотов	мин ⁻¹	1500
2.2.12. Суммарная мощность всех электродвигателей	кВт	14,35

2.3. Техническая характеристика шкафа управления

2.3.1. Диапазон измерений задания перемещений	мм	999,99
2.3.2. Дискретность задания перемещений	мм	0,1
2.3.3. Максимальная скорость контролируемого перемещения заднего упора	м/мин	3,6
2.3.4. Число контролируемых координат		1,0
2.3.5. Точность индикации	мм	±0,1
2.3.6. Тип измерительного преобразователя		ДПО2-200

2.4. Сведения о содержании драгоценных материалов

2.4.1. В конструкции ножниц драгоценные материалы отсутствуют.

2.4.2. Сведения о содержании драгоценных материалов в комплектующих изделиях смотри в руководстве по эксплуатации ГРИЗ.4664II