

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
passport@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
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
КРИВОШИПНЫЕ ЛИСТОВЫЕ
С НАКЛОННЫМ НОЖОМ**

МОДЕЛИ НВ3218 НВ3222

**РУКОВОДСТВО ПО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЮ
НВ3218 НВ3222 -00-001РЭ1**

СО Д Е Р Ж А Н И Е

	стр.
I. Описание принципиальной электросхемы	3
I.1. Общие сведения	3
I.2. Защита, блокировка и сигнализация	3
I.3. Описание действия схемы	
I.3.1. Запуск электродвигателя главного привода	4
I.3.2. - I.3.6. Режимы работ машины	4
2. Инструкция по эксплуатации	5
2.1. Указания о порядке управления электроприводом	5
2.2. Указания по обслуживанию электрооборудования	5
2.3. Указания по технике безопасности	6

П р и л о ж е н и я

НВ3218-6I-00133	Схема электрическая принципиальная
НВ3218-9I-00134	Схема электрическая соединений <i>машины</i> (для НВ 3218)
НВ3218-92-00134	Схема электрическая соединений электрошкафа
НВ3222-9I-00134	Схема электрическая соединений <i>машины</i> (для НВ3222)

ление режущих кромок ножей и растрескивание вырезаемой заготовки.

Ножницы могут использоваться изготовительными цехами машиностроительных предприятий, заводами котлостроения и другими отраслями промышленности, использующими листовые заготовки.

Климатическое исполнение изделия УХЛ, категория размещения 4; при поставке в страны с тропическим климатом - климатическое исполнение изделия ТВ, категория размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика ножниц

2.1.1. Наибольшие размеры разрезаемого металла с временным сопротивлением 500 МПа (50 кгс/мм ²)	мм	
толщина		12 ^{мм}
максимальная		12 ^{мм}
минимальная		12 ^{мм}
ширина		3150 ^{мм}
2.1.2. Допускаемое усилие реза	кН	670(67 т.с.)
2.1.3. Угол наклона направляющего ножа	град.	10°40'
2.1.4. Частота ходов ножа не менее	мин ⁻¹	
холостых		40 ^{мин}
при резке наибольших размеров разрезаемого металла		12 ^{мин}
2.1.5. Наибольшая длина отрезаемой полосы при работе с задним упором	мм	1000 ^{мм}
2.1.6. Расстояние между стойками в свету	мм	3200
2.1.7. Усилие прижима	кН	100(10,2 т.с.)
2.1.8. Наибольшая длина кромки, отрезаемой поперечным ножом	мм	100
2.1.9. Скорость перемещения заднего упора, регулируемая	м/мин	0...3,6
2.1.10. Интервал регулировки зазора между ножами	мм	0,1...0,6
2.1.11. Габариты ножницы без приставного оборудования	мм	
слева-направо		4615±33,0
спереди-назад		2375±10,0
2.1.12. Высота над уровнем пола		2190±11,0
2.1.13. Масса ножниц без средств механизации	кг	15000±50
2.1.14. Управление работой ножниц		кнопочное и педальное
2.1.15. Смазка направляющих ползуна и опорных шеек эксцентрикового вала		центрилизованная, автоматическая
2.1.16. Давление воздуха в пневмосистеме	МПа	0,45±0,5
2.1.17. Расход сжатого воздуха за цикл	м ³	0,003
2.1.18. Воздух кл. 8 ГОСТ 17433-80		

*Размеры соответствуют ГОСТ 6282-88