

# 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**

**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](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**

**+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](http://www.PasportZ.ru)**

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ  
КОМБИНИРОВАННЫЕ

---

**НВ5222Б, НВ5222Б.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. НВ5222Б; пресс-ножницы комбинированные для полосы 18×190 мм, исп. 3 с рольгангом неприводным мод. НВ5222Б.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. НВ5222Б.01 отличаются от пресс-ножниц комбинированных НВ5222Б 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)

	НВ5222Б	НВ5222Б.01
Наибольшие размеры обрабатываемого проката, мм:		
толщина и ширина полосы . . . . .	18×190	
диаметр круга . . . . .	50	
сторона квадрата . . . . .	45	
уголок, резка под углом:		
90° . . . . .	125×125×14	
45° . . . . .	100×100×10	
специальным инструментом под углом 90° . . . . .	160×160×12	
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> :		
непрерывных . . . . .	≥53	
одиночных . . . . .	≤17	
Номинальное усилие пресса, кН (тс) . . . . .	630 (63)	
Расстояние от оси ползуна пресса до станины, мм . . . . .	≥500	
Габаритные размеры, мм:		
длина . . . . .	2100±40	
ширина . . . . .	1500±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  $\sigma_b \leq 500$  МПа (50 кгс/мм<sup>2</sup>).  
 2. Наибольшие размеры проката приведены из условия отрезки на одиночных ходах. При обработке на непрерывных ходах они не должны превышать 60% от размеров, указанных выше.  
 3. Минимальная длина заготовки при резке по заднему упору — 70 мм, max — 1000 мм (НВ5222Б), 3000 мм (НВ5222Б.01).  
 4. Допустимое искажение геометрического профиля условного проката до 5°.

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

### 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
НВ5222Б НВ5222Б.01	Пресс-ножницы в сборе		Согласно спецификации изделия
	<b>Принадлежности</b> Ключи ГОСТ 2839—80:		При поставке в тропики покрытие ключей
8×10	7811-0003 С1 Хим. Окс. прм	1	Кл21хр
12×14	7811-0021 Д2 Хим. Окс. прм	1	Допускается замена на набор СК-1
17×19	7811-0023 С7 Хим. Окс. прм	1	
22×24	7811-0025 С1 Хим. Окс. прм	1	
27×30	7811-0041 С1 Хим. Окс. прм	1	
32×36	7811-0043 С1 Хим. Окс. прм	1	
46×50	7811-0046 С1 Хим. Окс. прм	1	
	Ключи ГОСТ 11737—74:		
S=10	7812-0378 40ХФА Хим. Окс. прм	1	
S=12	7812-0379 40ХФА Хим. Окс. прм	1	
S=14	7812-0381 40ХФА Хим. Окс. прм	1	
17	Головка ГОСТ 25604—83 7812-0476 I Хим. Окс. прм.	1	
10×10	Ключ 6910-0323* ГОСТ 25601—83	1	
	Шплиц I	1	
	Отвертки ГОСТ 17199—88:		
160×0,6	7810-0308 Ц15 хр	1	
260×1,6	7810-0941 Ц15 хр	1	
	<b>Запасные части</b> Обычное исполнение Лампа С24-60-2У3		
НВ5222-91А-001	ГОСТ 1608—88	10	

Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
НВ5222-92А-001 НВ5222-94В-001 НВ5222-93Б-001	Лампа КМ 24-90 То же »	2 ком-плекта 10	При поставке в тропическом исполнении.
НВ5222-91А-001	<b>Экспортные поставки</b> Запасные части к электромагниту ЭД10102	2	
НВ5222-91А-001	Лампа С 24-60-2У3 ГОСТ 1608—88	2	
НВ5222-92А-001 НВ5221-93Б-001 НВ5222-94В-001 НВ5222-92А-050	Лампа КМ 24-90 То же » Предохранитель ПРС-25У3-П	2 10 10 1	
НВ5222-92А-050	Предохранитель ПРС-6У3-П	1	Только для поставок в страны СЭВ
НВ5222-92А-050	Плавкая вставка ПВД к предохранителю: ПВД1-4У3 ПВД11-10У3	3 4	
НВ5222-92А-050	Плавкая вставка ПВД к предохранителю: ПВД1-4У3 ПВД11-10У3	15 20	Только для поставок в страны СЭВ
НВ5222-92А-050	Предохранитель ПРС-25У3-П с плавкой вставкой ПВД11-16У3	4	Для поставок в страны с U=220 В
НВ5222Б-00-001 РЭ НВ5222Б.01-00-001 РЭ	<b>Документация</b> Руководство по эксплуатации		Согласно требованиям заказ-наряда. При отсутствии специальных требований 2 экз. на русском языке
НВ5222-63Х-001	<b>б</b> Инструмент реза швеллера и двутавра	1	№ 10...18**
НВ5222-65-001	Инструмент реза специальной уголка	1	
НВ5221-67А-001	Инструмент для пробивки отверстий треугольной и квадратной формы	1	
НВ5222Б-58-001	Приспособление для пробивки пазов треугольной формы	1	
НВ5222-52-001	Упор полосы	1	
НВ5222-56-001	Устройство для пробивки отверстий с определенным шагом	1	
НВ5222Б-66-001	Инструмент для отрезки полосы	1	
НВ5222Б-55-001	Упор дыропробивной секции	1	

\* Возможна замена ключом 6910-0319 ГОСТ 25601—83.  
 \*\* Номер заказываемого инструмента уточняется требованием заказ-наряда.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение . . . . .	3
2. Основные технические данные . . . . .	3
3. Комплектность . . . . .	4
4. Требования безопасности . . . . .	6
5. Состав изделия . . . . .	9
6. Устройство и работа комбинированных пресс-ножниц и их составных частей . . . . .	9
7. Электрооборудование . . . . .	20
8. Система смазки . . . . .	32
9. Порядок установки . . . . .	32
10. Свидетельство о приемке . . . . .	38
11. Свидетельство о консервации . . . . .	43
12. Свидетельство об упаковке . . . . .	43
13. Сведения о ремонте . . . . .	44
14. Возможные неисправности и методы их устранения . . . . .	45
15. Техническое обслуживание . . . . .	46
<i>Приложение 1. Перечень быстроизнашивающихся деталей . . . . .</i>	<i>49</i>
<i>Приложение 2. Перечень подшипников качения . . . . .</i>	<i>55</i>