

СОДЕРЖАНИЕ

	С.01.00/1
Содержание	С.01.00/1
Предисловие	С.01.01/1
Технические характеристики	С.01.02/1
Перечень приложенных рисунков	С.01.03/1
Выгрузка и установка станка	С.02.01/1
Подключение к электрической сети	С.02.02/1
Наполнение маслобака гидравлической инсталляции	С.02.03/1
Управление и обслуживание	С.03.01/1
Регулировка наклона угла ножа	С.03.02/1
Работоспособность и рабочие циклы	С.03.03/1
Регулировка зазора между ножами	С.03.04/1-2
Замена и затачивание ножей	С.03.05/1
Регулировка зазора между ножами - тип МГ 3100/6,35 МГ 3100/10-12	С.03.06/1-2-3
Регулировка зазора между ножами - тип МГ 3100/16-20	С.03.07/1-2
Задний ограничитель	С.03.09/1-2
Обслуживание и неполадки	
- гидравлическая инсталляция	С.04.01/1-2
- смазка	С.04.02/1
- проверка механических и электрических деталей	С.04.03/1
- электрические неполадки	С.05.01/1
- гидравлические неполадки	С.05.02./1-2
- спуск суппорта ножа в состоянии покоя	С.05.03/1
- Аккумулятор и его способ работы	С.05.04/1-2
Регулировка предохранительных клапанов	С.06.01/1
Сервис	С.07.01/1

ПРИЛОЖЕНИЯ:

- Пульт управления	Прил.	номер	1
- План смазки	"	номер	2
- Перечень масел и жиров	"	номер	3
- Перечень запасных частей	"	номер	4
- Инструкция гидра-инте аккумулятора	"	номер	5

može se zadržavati, njezina odgovornost nije
 ni poželjna niti davanje trećim licima u svrhu
 pristenja povlači zakonske posljedice.

Настоящее руководство представляет собой источник справок, необходимых для правильного использования, управления и обслуживания гидравлических ножниц завода "ЕЛШИНГРАД", произведенных по лицензии фирмы ЛВД - Бельгия.

Соответственно, настоящее руководство должны получить компетентные и ответственные Специалисты Вашей мастерской.

Соблюдение правил настоящего руководства способствует лучшему использованию ножниц. В случае требуемых Вами дополнительных информации или появления специальных проблем, обязательно обратитесь к нашей службе обслуживания.

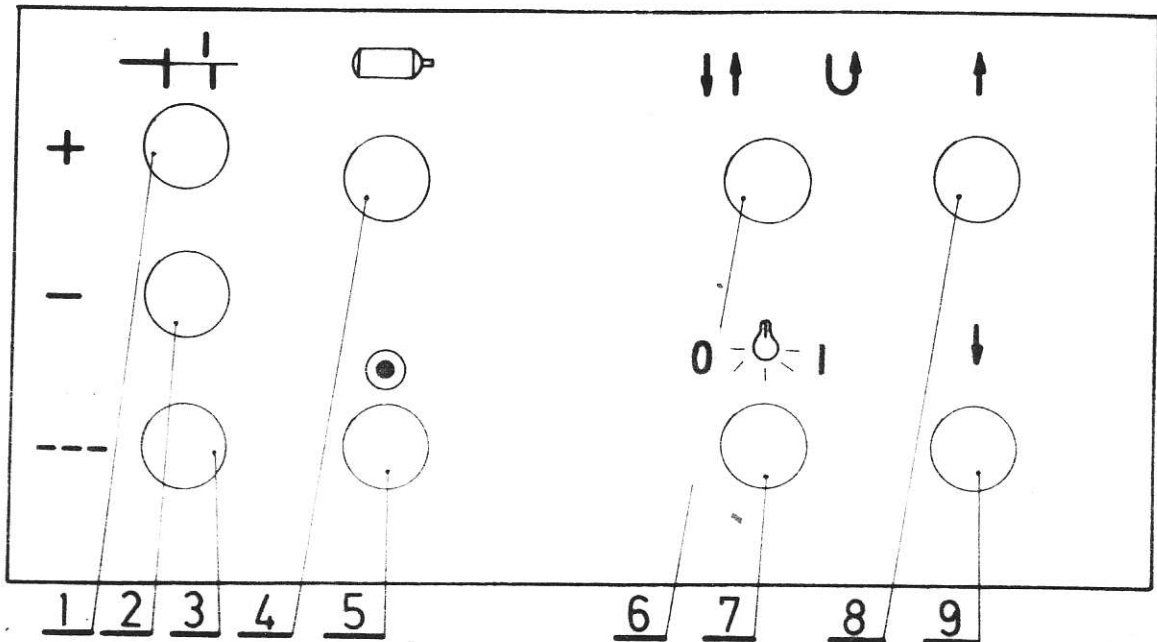
Переписка или размножение настоящего руководства запрещены.

Возможные изменения касательно станков являются результатами настоящих стремлений к улучшению и техническому прогрессу.

Указанные изменения не относятся к уже поставленным станкам.

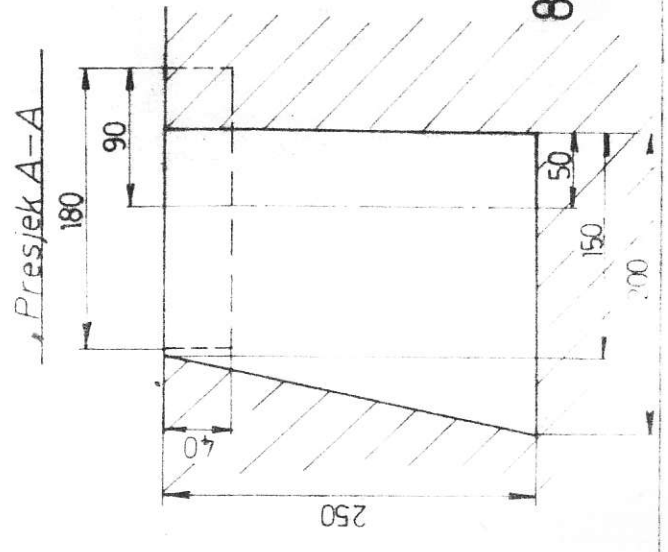
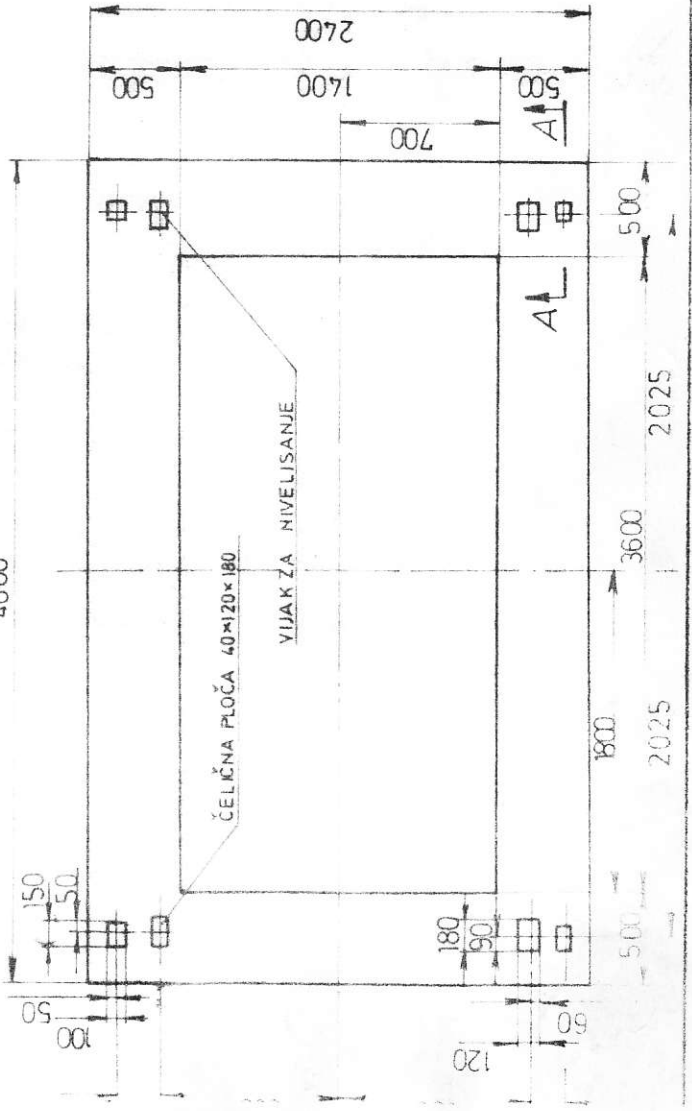
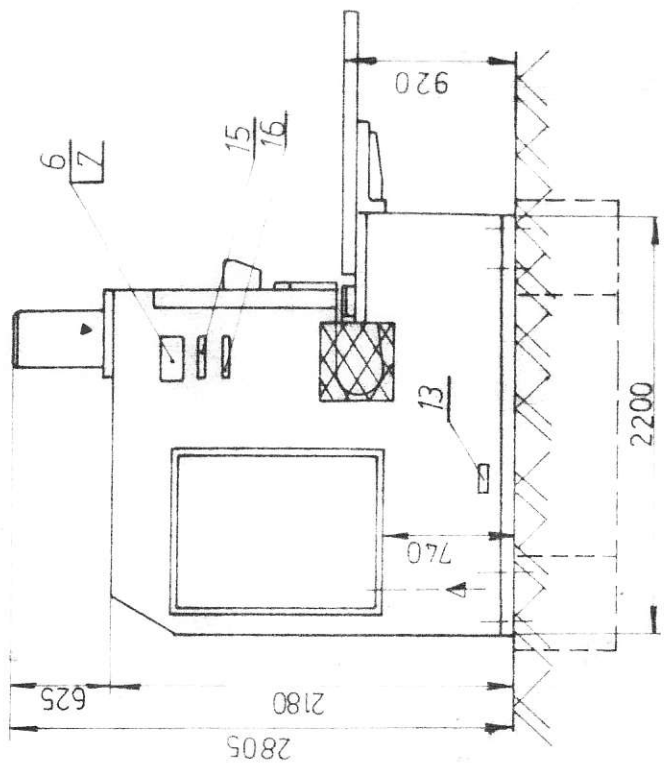
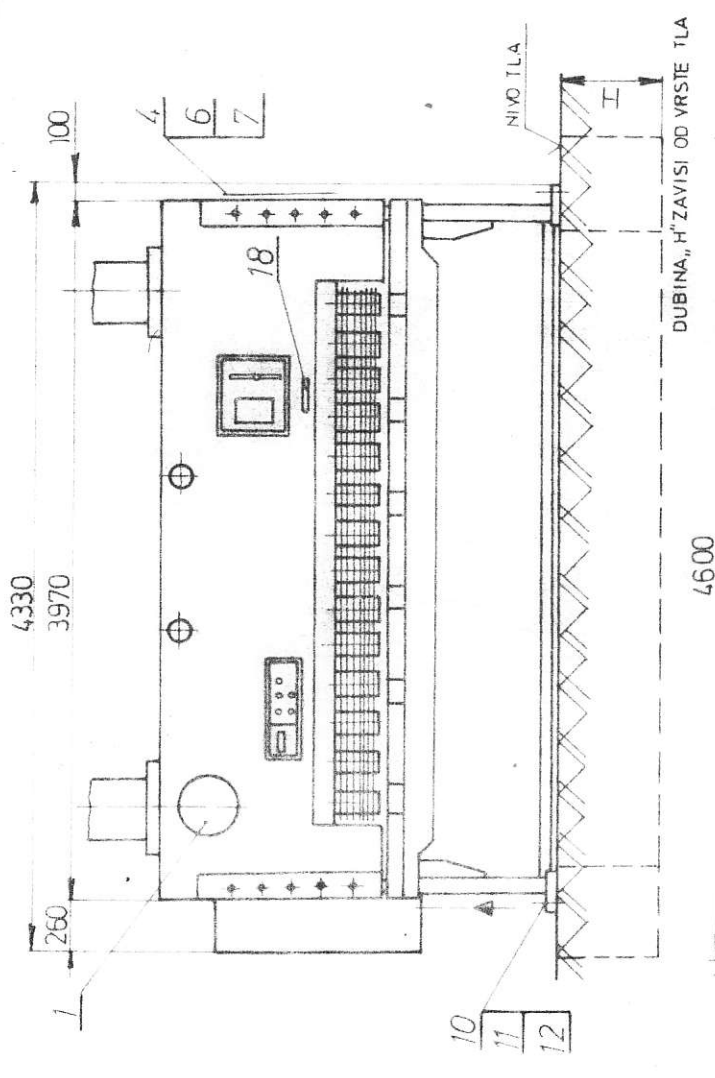
КОМАНДНИ ПУЛТ

I. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ



1. Привод зад. упора - назад
 2. Привод зад. упора - вперед
 3. Привод зад. упора - вперед импульсный
 4. Включение глав. двигателя
 5. Выключение глав. двигателя
 6. Выбор режима работы
 7. Освещение линии резания
 8. Двиг верхн. ножа
 9. Спуск верхн. ножа
2. На таблице рычагов для регулировки зазора между ножами, с правой и левой стороны ножниц указана толщина листа в мм.

820419 ФУНДАМЕНТ



ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

ovaj crtež ostaje u vlasnistvu "JEL.SINGRADA"
može se zahtijevati njegovo vraćanje.
umožavanje i davanje trećim licima u svrhu
ristenja povlači zakonske posljedice.