

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО И ДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА WWW.FREZ.RU или WWW.TPASPORT.RU

ООО «Асна-С» (Торговая марка Фрез.ру)

Офис: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

+7 (495) 646-50-26 (телефон)

+7 (499) 729-96-41 (факс)

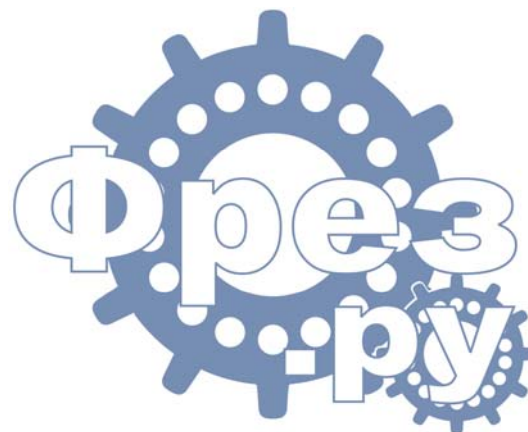
+7 (906) 063-41-23 (GSM)

+7 (903) 125-65-83 (GSM)

passport@frez.ru (Эл. почта)

Наш сайт: www.Frez.ru

или: www.Tpasport.ru



Паспорта к станкам и оборудованию

Промышленная компания ООО «Асна-С» ИНН: 7735095308
ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИИ НА СТАНКИ И КПО

www.frez.ru или www.Tpasport.ru

Эл. почта: frez@frez.ru

124365, РФ. Москва, г. Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/факс: (495) 646-50-26 / (499) 729-96-41

GSM: (903) 125-65-83 / (906) 063-41-23

Паспорт подготовлен и проверен Фрез.ру

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ЧАСТЬ II:

ОБСЛУЖИВАНИЕ

ТИП: ССТР 25/3150

ERFURT.

Инструкция по эксплуатации кривошипных ножниц с
наклонным ножом для резки листового металла
ScTP 25/3150

Часть II: Работа на ножницах

Содержание части II:

- I. Органы управления
2. Процессы управления
 - 2.1 Включение ножниц
 - 2.2 Выбор режимов работы
 - 2.3 Устройство для предохранения рук резчика от попадания в опасную зону
 - 2.4 Приспособление для регулировки зазора между ножами
 - 2.5 Перемещение упора продольной подачи (задний упор)
 - 2.6 Система управления ножницами
 - 2.7 Механизм управления прижима
 - 2.8 Расположение табличек на ножницах
 - 2.9 Замена ножей
 - 2.10 Блокировка
 - 2.11 Устройство для правки листов
 - 2.12 Тормоз маховика
 - 2.13 Индикатор линий резки
 - 2.14 Выключение ножниц
3. Средства автоматизации
4. Правила техники безопасности
5. Техобслуживание

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ЧАСТЬ I:

ВАРИАНТЫ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ

ТИП: ScTP 25/3150



В в е д е н и е

Описанная в данной инструкции машина выпускается народным предприятием Комбинат Умформтехник ЭРФУРТ. Квалифицированные рабочие и инженеры широко известного с 1900 года завода стремились на основании многолетнего опыта создать качественное изделие, соответствующее современному международному уровню.

Благодаря основательному испытанию создана уверенность в том, что при тщательном уходе и правильном обслуживании потребитель будет полностью удовлетворен работой машины.

Только после внимательного изучения и соблюдения настоящей инструкции по обслуживанию возможно всестороннее использование машины.

Для облегчения пользования инструкцией она подразделена на три части:

- I-ая часть предназначена для технологов, производственных плановиков, инструментальщиков, мастеров, цеховых инженеров и т.п., т.е. для всех лиц, которым необходимо знание целесообразного использования машины.
- II-ая часть предназначена для обслуживающего машины и наладчика, т.е. для тех лиц, которым необходимо знание эксплуатации машины.
- III-ая часть предназначена для главного механика.
- Часть III а/ содержит указания по уходу и содержанию в исправности машины;
- Часть III б/ содержит указания для установки, подключения и пуска машины;
- Часть III в/ содержит пояснения к схеме цепей тока и коммутационной системе.

В случае возникновения неясностей или вопросов, не освещенных в данной инструкции, монтеры и инженерно-технические работники Комбината Умформтехник ЭРФУРТ находятся в любое время к вашим услугам для выяснения вопросов и оказания помощи.

Указания и предложения, возникающие при эксплуатации машины и способствующие ее дальнейшему совершенствованию, будут нами приниматься всегда с благодарностью.

Э Р Ф У Р Т

ФЭБ Комбинат Умформтехник

Инструкция по обслуживанию листовых ножниц с механи-
ческим приводом ScTP 25/3I50

Часть I: Использование ножниц.

Оглавление части I:

- I. Описание ножниц и возможности их применения
2. Работа ножниц
 - 2.1 Режимы работы ножедержателя
 - 2.2 Режимы работы упора длины, регулируемого электро-
двигателем
3. Основные технические данные и размеры

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ЧАСТЬ IIIa:

СОДЕРЖАНИЕ И УХОД

ТИП: ScTP 25/3150

ERFURT

Инструкция по эксплуатации кривошипных ножниц с наклонным ножом для резки листового металла ССТР 25/3150

Часть IIIa: Уход за ножницами и ремонт

Содержание части IIIa:

1. Мероприятия ухода за ножницами
2. Профилактические просмотры
3. Ремонтные работы и неисправности
4. Запчасти

К этой части относятся:

Инструкция по смазке (техн.докум. № 22)

Перечень запчастей (техн.докум. № 13)

Перечень электроаппаратуры

Обозначение воздухораспределителей для управления прессом
№ I033 лист 8

Пояснения принципиальной электросхемы (см. часть IIIc)

Чертежи быстроизнашивающихся деталей

I комплект ножей	4 SZ I777
	4 SZ I787
	4 SZ I779
	4 SZ I780
Чертежи узлов ножниц	
Компоновка	I SZ 900
Опоры вала муфты	I SZ 1861
Редуктор ножниц	I SZ 1810
Опора кривошипа	I SZ 1866
Задний упор	I SZ 1795, 4 SZ 1796
Механ.перем.упора	I SZ 1202
Лапки прижима	2 SZ 94I
Сист.управл.прижимом	2 SZ 1868
Расположение ножей	2 SZ 922
Механ.перемещ.зазора между ножами	I SZ 1019

Inhaltsverzeichnis	Blatt 1
Bauschaltliste Feld 1	Blatt 5 ... 7
Bauschaltliste Feld 2	Blatt 8 ... 12

Die Leitungsenden sind beidseitig mit Leitungsbezeichnungshülsen zu versehen.

Netzanschluß abdecken!

Brücke k - 1 nach Anschluß des Strommessers entfernen.

In der Bauschaltliste wird \oplus mit SL bezeichnet.

Die Verbindungen SL - 100 und SL - 120 sind als Klemmenbrücken auszuführen, damit diese entfernt werden können, wenn Steuerstromkreise nicht geerdet werden sollen.

Alle Geräte mit Schutzleiteranschluß sind in das Schutzleitersystem einzubeziehen.

Betriebsspannung 380 V 3 Ws 50 Hz

E1 433

				Abw. f. Maße o. T.-Ang. mitf. TGL 2897		gehört zu Stromlaufplan 1E 3723			
				1-6	± 0,1	100-300	± 0,5	Geräteanordnung Schaltschrank	
				6-30	± 0,2	300-1000	± 0,8	4E 3724 Bl. 1...3	
				30-100	± 0,3	1000-2000	± 1,2		
				Bearb.	2.3.78		Benennung:		Maßstab
				Geprüft	Trott/Kr		ScTP 25/3150		
				Stand.gep.	2.3.78 <i>G. K. Müller</i>		Bauschaltliste Schaltschrank		
				Fert. gepr.					
E R F U R T				Sach-Nr.		Bl. 4...12		Reg.-Zeichen	
				4E 3724 Bl. 4:11		Blattz. 9			
11 WK32-9/78 16.2.78 <i>T. K.</i>				Ers.f. 1E 3724:10		Ers.d.			
Ausg.	Änderung	Tag	Num						