

Гильотина ручная Stalex Q01-0.8x2540

Stalex Q01-1.5x1500

Stalex Q01-1.25x2000



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

I НАЗНАЧЕНИЕ

Данный инструмент предназначен для резки углеродистой стали с толщиной не более 1,5 мм и других листовых материалов, таких как цветной металл пластик и т.д. с аналогичной толщиной.

II ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Q01-1.25x2000:

- | | |
|-----------------------------|---------|
| 1. Макс. толщина материала: | 1,25 мм |
| 2. Рабочая длина: | 2000 мм |
| 3. Масса брутто: | 600 кг |
| 4. Масса нетто: | 511 кг |

Q01-1.5x1500:

- | | |
|-----------------------------|---------|
| 1. Макс. толщина материала: | 1,5 мм |
| 2. Рабочая длина: | 1500 мм |
| 3. Масса брутто: | 515 кг |
| 4. Масса нетто: | 445 кг |

Q01-0.8X2500

- | | |
|-----------------------------|---------|
| 1. Макс. толщина материала: | 0,8 мм |
| 2. Рабочая длина: | 2500 мм |
| 3. Масса брутто: | 745 кг |
| 4. Масса нетто: | 595 кг |

*Макс. толщина - указана для обычной стали с пределом прочности σ_B , который не должен превышать параметр $\sigma_B < 400$ МПа ($1 \text{ Н/мм}^2 = 1 \text{ МПа}$), для нержавеющей и труднообрабатываемых сталей не предназначена.

Следует избегать резки материала с превышением толщины или с твердыми наплывами, шлаком, сварочными швами линией и прочими дефектами с чрезмерной твердостью.

III КОНСТРУКЦИЯ И НАСТРОЙКА

1. НАСТРОЙКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЛЕЗВИЯМИ

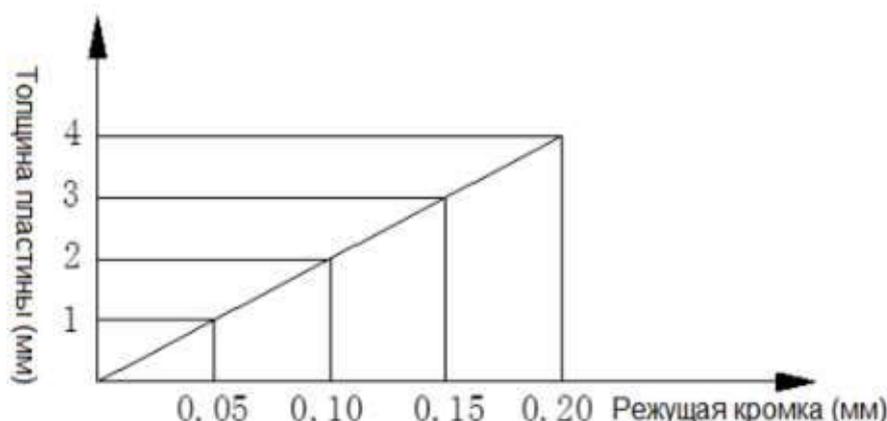
После установки машины в соответствии с чертежом, первое, что необходимо сделать - это настроить зазор между верхним и нижним лезвиями:

- Ослабить передние гайки (32) и винты (33), опустить верхнее лезвие, пока правый конец станет ниже левого конца лезвия на 5-6 мм
- Затянуть задние винты (33) по очереди, пока зазор между верхним и нижним не составит 0,02-0,03 мм
- Затянуть задние гайки (32)
- Затянуть переднюю гайку (32) и винты (33)

После выполнения вышеописанных шагов и испытания, инструмент должен быть в нормальном состоянии.

Гарантия на ножи не распространяется.

Соотношение толщины пластины и реж. кромки показаны на следующем чертеже



Необходимо регулярно смазывать компоненты инструмента

Во избежание повреждения лезвий из-за ненадлежащих зазоров, необходимо часто проверять все зазоры, особенно между лезвиями.

2. НАСТРОЙКА СТОПОРА

Для того, чтобы избежать падения узла режущей балки (53) и превышения нормального положения во время работы, предусмотрен стопор. Настройка стопора выполняется следующим образом:

- Нажать на рукоятку (26) до перекрытия левым концом верхнего лезвия нижнего лезвия на 2-3 мм.
- Ослабить гайки (81)
- Верхняя часть болта должна коснуться выпуклости кулачка (82)
- Затянуть гайки (81)

Способ регулировки аналогичен для обеих сторон

3. НАСТРОЙКА ПРЕССА

Для равномерного зажима материала предусмотрена настройка. Настройка выполняется следующим образом:

- Равномерно ослабить гайки (9).
- Затянуть винты (8)
- Выполнить пробный разрез. Если режущая балка и пресс опускаются нормально, значит пресс настроен должным образом. В противном случае, необходимо выполнить повторную настройку.

4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАДНЕЙ ШКАЛЫ

Для сокращения времени разметки и резки данный инструмент оснащен маховиком для настройки шкалы на задней части машины. После того, как размер задан, можно повторно резать материал по одному размеру.

Маховик может передвигать стопор (70) вперед и назад. Расстояние перемещения можно

определить по шкале (67). После установки необходимого размера затянуть винт (60).

IV: ЗАЩИТА ИНСТРУМЕНТА

1. СМАЗКА:

Необходимо регулярно смазывать компоненты инструмента.

2. ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ

Во избежание повреждения лезвий из-за ненадлежащих зазоров, необходимо часто проверять все зазоры, особенно между лезвиями.

V: ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ:

№	Описание	Кол-во	№	Описание	Кол-во
1	Опора	1	43	Винт	12
2	Гайка	2	44	Крышка	2
3	Адаптер	2	45	Винт	18
4	Винт	2	46	Лезвие	1
5	Седло	2	47	Лезвие	1
6	Гайка	2	48	Винт	18
7	Винт	2	49	Винт	4
8	Винт	2	50	Шайба	4
9	Гайка	2	51	Седло	2
120	Шайба	2	52	Крепление	4
11	Адаптер	2	53	Узел режущей балки	1
12	Пружина	2	54-1	Правый стопор	1
13	Шпонка	2	54-2	Левый стопор	1
14	Направляющая пластина	2	55	Шайба	4
15	Вал	2	56	Вал	2
16	Винт	2	57	Вал	4

17	Шайба	2	58	Вал	10
18	Винт	2	59	Крышка	1
19	Соединение	2	60	Стопор	1
20	Винт	2	61	Гайка	2
21	Узел фланца	2	62	Винт	2
22	Муфта	2	63	Шпindelь правой шестерни	1
23	Винт	2	64	Адаптер	1
24	Штифт	2	65	Стопорная втулка	2
25	Рычаг	2	66	Шпindelь левой шестерни	1
26	Рукоятка	2	67	Scale	1
27	Рукоятка	2	68	Шкала	1
28	Рукоятка	4	69	Маховик	1
29	Покрывтие	2	70	Винт	2
30	Винт	4	71	Шайба	2
31	Ящик для инструментов	2	72	Винт	2
32	Гайка	8	73	Муфта	1
33	Винт	8	74	Винт	1
34	Штифт	4	75	Шпонка	1
35	Колесо	4	76	Левый ящик	1
36	Шпindelь	1	77	Шпindelь шестерни	2
37	Пресс	1	78	Правый ящик	1
38	Узел стойки и клина	1	79	Шайба	2
39	Линейка	3	80	Винт	2
40	Винт	2	81	Гайка	4
41	Шайба	2	82	Винт	4
42	Пружинная шайба	2			

