



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Станок продольной резки

Модель: **Stalex СПР-1250/3-Р**

СОДЕРЖАНИЕ

Настройка и эксплуатация.....	3
Технические характеристики	3
Требования безопасности	5
Гарантии изготовителя	5
Свидетельство о приемке	5

Настройка и эксплуатация

ВНИМАНИЕ.

Валы при настройке бокового биения ножей проворачивают вручную.

Сначала удобнее настраивать на нужный размер нижние ножи. При этом необходимо добиваться минимального биения боковой поверхности ножа по индикатору, **не более 0,2 мм.**

При ручном вращении валов, убедиться, что ножи имеют боковое биение не более рекомендуемого выше.

Затем перемещать верхние ножи, **обеспечивая нужный зазор между ножами.** При этом верхние ножи также нужно выставлять с минимальным боковым биением (по индикатору).

Провернув валы на несколько полных оборотов, требуется убедиться, что ножи не набегают друг на друга.

Заточка ножей производится по мере необходимости и должна осуществляться шлифовкой по боковым поверхностям.

В связи с постоянным усовершенствованием конструкции ручных дисковых ножниц возможны некоторые расхождения между конструкцией ножниц и руководством по эксплуатации, не влияющие на технические характеристики.

Технические характеристики

Максимальные параметры станка:

Максимальная ширина листа – 1250мм (стандартный размер листовой или рулонный стали)

Толщина разрезаемого металла – 0,8мм ($\sigma_t \leq 250$ МПа / $\sigma_v \leq 320$ МПа)

σ_t – коэффициент предела текучести

σ_v – коэффициент предела прочности

В стандартной комплектации станка Станок Stalex СПР-1250/3-Р установлено три пары дисковых ножей. В зависимости от толщины металла и группы металла на станок возможно установить разное количество пар дисковых ножей.

Отношение кол-ва пар дисковых ножей к толщине металла - сталь ($\sigma_t \leq 250$ МПа / $\sigma_v \leq 320$ МПа):

Количество пар дисковых ножей	1	2	3 (стандартная комплектация)	4	5
Толщина разрезаемого металла ($\sigma_t \leq 250$ МПа / $\sigma_v \leq 320$ МПа)	0,8мм	0,7мм	0,6мм	0,5мм	0,45мм

Дисковый нож поперечной резки предназначен для получения нужной длины после формирования штрипс (полос) продольными дисковыми ножами. Дисковый нож поперечной резки – устанавливается дополнительно на станок.

Наименование	Stalex СПР-1250/3-Р
Артикул	СПРР-3
Рабочая ширина станка	1250мм
Минимальная ширина полосы (штрипс)	на стандартных ножах - 60мм
	при необходимости получения полосы (штрипс) менее 60мм требуется изготовление специальных ножей минимальная ширина полосы (штрипсы) с узкими ножами – 36мм
Диаметр валов *	60мм
Толщина разрезаемой стали **	0,55мм (0,45÷0,8мм)
Количество устанавливаемых пар дисковых ножей	в стандартной комплектации 3 (до 5)
Марка стали режущих ножей	ХВГ
Стойкость дисковых ножей	не менее 70000 метров при разрезании обычной оцинкованной стали толщиной 0,55мм (σ _т ≤ 250 МПа / σ _в ≤ 320 МПа)
Производительность	резка до 600 - 1000 кг металла в час (5 - 8 тонн в день)
Возможна работа в неотапливаемых помещениях	от +40 до -20 (-25) С
Масса	120 кг
Габариты (ДхШхВ)	1650x850x1000

* главным техническим параметром станков продольной резки, после мощности электродвигателя, является диаметр валов станка. Так как в процессе резки происходит разжим валов с дисковыми ножами, сопровождающийся изгибом валов. Поэтому, чем больше диаметр валов, тем больше максимальная толщина разрезаемой стали и тем большее количество пар ножей можно установить на станок.

**в зависимости от количества пар ножей

***макс. погрешность точность параллельности реза ±0,5мм, основная точность параллельности реза является нулевой.

Требования безопасности

1. Перед началом работы внимательно проверить установку ножей.
2. Резку металла производить с установленным защитным кожухом.
3. Рабочее место должно быть хорошо освещено.

Гарантии изготовителя

Гарантийный срок эксплуатации дисковых ножниц – 1 год с момента продажи. Стойкость дисковых ножей не менее 70000 метров при разрезании обычной оцинкованной стали толщиной 0,55мм ($\sigma_t \leq 250$ МПа / $\sigma_{св} \leq 320$ МПа).

σ_t - коэффициент предела текучести

$\sigma_{св}$ - коэффициент предела прочности

В течение этого срока предприятие-изготовитель бесплатно устраняет все неисправности, произошедшие по вине предприятия-изготовителя при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.

Станок с механическими повреждениями гарантийному ремонту не подлежит.

Свидетельство о приемке

Станок продольной резки Stalex СПР-1250/3-Р (арт. СПРР-3), заводской номер _____ соответствуют технической документации и признаны годными.

Дата выпуска _____

Начальник БТК _____