

Станок угловысечной Stalex HN-3



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Усилие	3 тонны
Толщина материала	1,5 мм (Низкоуглеродистая сталь $\sigma_v < 400$ МПа)
Рабочий орган	125 мм x 125 мм x 90°
Ход	25 мм
Размеры стола	457x305 мм
Масса нетто	29 кг

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью **коэффициента предела прочности σ_v** , который не должен превышать параметр $\sigma_v < 400$ МПа при работе с низкоуглеродистой сталью. Для работы с материалами, не входящих в группу углеродистые стали (такие как легированные стали, нержавеющие стали, холоднокатаные стали) необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца.

Лезвия угловысечного станка изготовлены из закаленной и легированной инструментальной стали путем точного шлифования. Верхнее лезвие крепится к литому основанию, установленному на пуансоне. Лезвие двухстороннее. Каждое из двух нижних лезвий имеет по четыре режущие кромки для работы в условиях перегрузки и может быть легко отрегулировано для получения ровного среза при работе с тонким материалом. Лезвия могут быть заточены на плоскошлифовальном станке.

На рабочий стол, обеспечивающий достаточное пространства для размещения большого листа металла с целью облегчения его перемещения и позиционирования, устанавливаются регулируемые калибры. Пользователь может сделать точный паз в углу или в любой другой точке вдоль кромки материала.

Закаленный треугольный пуансон, выполненный путем точного шлифования, управляет положением режущей головки и обеспечивает точное выравнивание на протяжении всего периода работы.

Легированное основание и корпус обеспечивают высокий уровень жесткости и надежности.

ИЗВЛЧЕНИЕ ЛЕЗВИЙ

Снять рабочий стол и положить угловысечной станок на бок. Затем снять крепление нижнего лезвия, и два болта, удерживающих две опоры. И, наконец, извлечь три болта, удерживающих верхнее лезвие (см. Рисунок 1 и Рисунок 2).

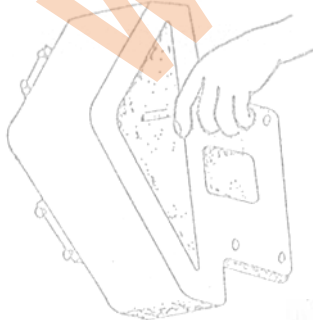


Рисунок 1

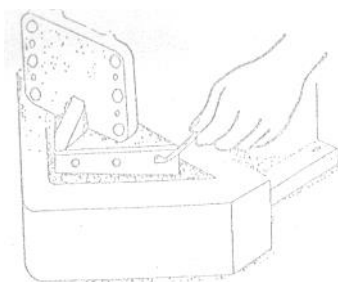


Рисунок 2

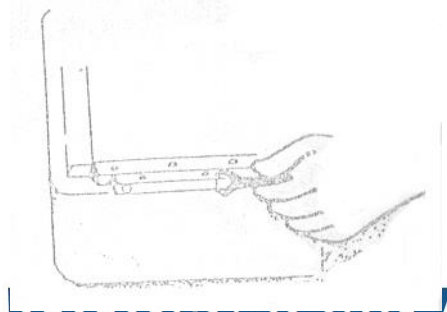


Рисунок 3

ВЫРАВНИВАНИЕ НИЖНЕГО**ЛЕЗВИЯ**

Выравнивание нижнего лезвия выполняется путем снятия рабочего стола и регулировки 3 винтов нижнего лезвия. После чего необходимо сделать несколько пазов на листе бумаги, чтобы убедиться в получении ровных срезов во всех точках. При получении неудовлетворительного результата необходимо отрегулировать нижнее лезвие до достижения точного выравнивания (см. Рисунок 3).

Номер пункта	Описание	Количество	Номер пункта	Описание	Количество
1	Штифт	1	20	Верхнее правое лезвие	1
2	Ролик	1	21	Пуансон	1
3	Гайка	1	22	Кожух пуансона	1
4	Болт	1	23	Винт	4
5	Рукоятка рычага	1	24	Винт	2
6	Основание рукоятки	1	25	Винт	4
7	Штифт крепления рукоятки к корпусу	1	26	Винт	4
8	Приводное колесо	1	27	Калибр	2
9	Уплотнительное кольцо	1	28	Шкала	2
10	Ручки для подъема	2	29	Опорная пластина шкалы	2
11	Опорная пластина рукоятки	2	30	Ограничитель	2
12	Болт	8	31	Винт	2
13	Корпус	1	32	Стол	1
14	Болт	4	33	Нижнее левое лезвие	1
15	Шайба	4	34	Винт	4
16	Штифт	2	35	Основание стола	1
17	Защитный кожух	2	36	Нижнее правое лезвие	1
18	Винт	2	37	Верхнее левое лезвие	1
19	Винт	2			

УГЛОВЫЕ СЕЧНОЙ СТАНОК В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ

