

STALEX

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



РУЧНЫЕ ПРЕСС-НОЖНИЦЫ
МОДЕЛЬ: PBS-7

СОДЕРЖАНИЕ

Назначение	3
Основные технические характеристики	3
Примечания.....	3
Использование станка	3
Сборка	4
Режим работы	5
Резка плоской и полосовой стали	5
Резка круглой и квадратной стали	5
Резка угловой и тавровой стали.....	5
Замена ножа.....	6
Техническое обслуживание	7
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	8
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	9

Назначение

Это изделие может использоваться для резки низкоуглеродистой профильной стали, круглой стали, угловой стали, квадратной стали, полосовой стали и листового металла. Оно особенно необходимо на строительной площадке, а также для ремонта оборудования.

Основные технические характеристики

Модель	PBS-7
Круглая сталь	22 мм
Квадратная сталь	20 мм
Полосовая сталь	90 x 14 мм
Угловая сталь	60 x 7 мм
Листовая сталь	10 мм
Тавровая сталь	60 x 7 мм
Длина ножа	178 мм (7")
Вес	96 кг
Габаритные размеры	87 x 37 x 62 см

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с разностью коэффициента предела прочности σ_b , который не должен превышать параметр $\sigma_b < 400$ МПа при работе с углеродистой и низкоуглеродистой сталью. **Внимание!**

Срок службы станка не менее одного года, при условии правильной эксплуатации, не приводящей к преждевременному износу запчастей. Гарантия не распространяется на пружины и режущие ножи, т.к. поломка таких деталей напрямую зависит от прямого износа при взаимодействиях с изделиями и от работы со станком с превышенными возможными значениями (в свою очередь от вида, сорта, термообработки материала, а также его толщины). При постоянной работе на максимально предельной толщине необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца

Примечания

1. Перед началом работы внимательно прочитайте данное руководство. Проверьте затяжку крепежных винтов каждой части и при необходимости затяните.
2. Периодически наносите смазку на скользящие поверхности.
3. Перед резкой заготовку необходимо закрепить, чтобы не причинить никакого вреда.
4. Следите, чтобы пальцы не попали под нож.
5. Сохраняйте устойчивое положение и держитесь на безопасном расстоянии от заготовки, чтобы не получить травму.
6. Ручка требует осторожного обращения. Усилие ручки разное и зависит от положения пружины.
7. Дети должны находиться на безопасном расстоянии от станка.

Использование станка

1. Сборка выполняется только в соответствии с инструкциями. Неправильная сборка может создать определенные опасности.

2. Если оборудование не используется, оно должно храниться в сухом безопасном месте, вне досягаемости детей. Проверяйте оборудование перед хранением и использованием после хранения.

3. Сохраните ярлыки и заводские табличке на станке. Они содержат важную информацию.

▲ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ *Прежде чем сверлить монтажные отверстия, убедитесь, что не будет повреждения электрических кабелей и водопроводных труб.*

Сборка

Механические ножницы для резки прутков и сортового проката должны прочно монтироваться на твердой поверхности, диаметр монтажного отверстия 20 мм. Некоторые операции требуют приложения значительной силы на ручку, поэтому важно, чтобы станок монтировался на тяжелом или неподвижном рабочем столе или другой рабочей поверхности. Необходимо установить достаточное пространство для беспрепятственного перемещения ручки без потенциального риска защемления рук оператора.

1. Перед использованием станка закрепите основание (№ 1) на твердом рабочем столе.

2. Удалите пружинный штифт (№ 38) из отверстия винтовой втулки (№ 37). Левая пружина (№ 40) должна прочно зацепить небольшую ось (№ 32). Затем установите пружинный штифт (№ 38) в прежнее отверстие. См. рисунки А и В.



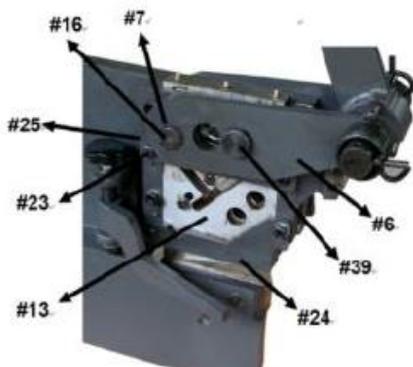
Рисунок А



Рисунок В

3. Выполните шаг 2, чтобы отрегулировать правую сторону.

4. Во время резки квадратной стали опорный вал (№ 39) должен переместиться из положения А на соединительной пластине (№ 6) в положение В (см. рисунок С).



Положение А Положение В

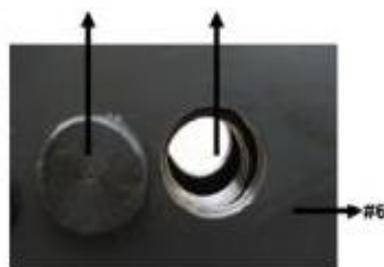


Рисунок С

Режим работы

▲ ОСТОРОЖНО *Запрещается резать материал, который не соответствует производительности станка. Перед работой измерьте толщину.*

Резка плоской и полосовой стали

1. Поднимите ручку (№ 46).
2. Поместите лист стали на нижний нож (№ 33), проверьте размер и затяните ручку (№ 8). Закрепите заготовку прижимной плитой (№ 21) и опустите ручку (№ 46) вниз до упора.



Рисунок D

Резка круглой и квадратной стали

Поднимите ручку (№ 46), вставьте круглую (квадратную) сталь в круглое (квадратное) отверстие ножа и в круглое (квадратное) отверстие опорной плиты (№ 3) и опустите ручку (№ 46) вниз до упора. См. рисунок E ниже:



Рисунок E

Резка угловой и тавровой стали

Поднимите ручку (№ 46), вставьте заготовку в канавку (ее форма совпадает с формой заготовки) и в канавку опорной плиты (№ 3). Опустите ручку (№ 46) вниз до упора.

▲ ОСТОРОЖНО В соединительной пластине (6) есть два отверстия. Оператор выбирает отверстие в зависимости от положения и усилия.

Замена ножа

1. Удалите левый пружинный штифт № 38 с помощью медного стержня, роликового штифта или других инструментов. Удалите пружинный штифт № 40 и винтовую муфту № 37. См. рисунок F.

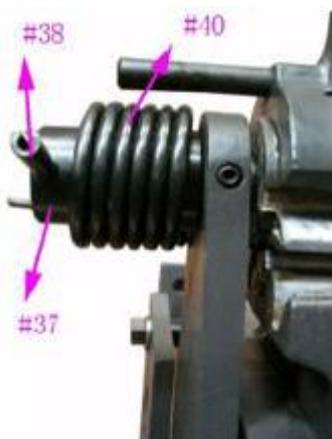


Рисунок F

2. Извлеките кольцо № 7 и зубчатую пластину, чтобы удалить опорный вал № 39.

3. Ослабьте винт на соединительной пластине (№ 6) и гайку (№ 5), поочередно извлеките соединительную пластину (№ 6) и опорную пластину (№ 3) (см. рисунок C на странице 2 и рисунок G).



Рисунок G

4. Ослабьте болт (№ 23), извлеките щиток (№ 24) и неподвижную пластину (№ 25) (см. рисунок C на странице 2). И затем поднимите основание ножа (№ 14).

5. Ослабьте болт (№ 27), извлеките регулируемый нижний нож (№ 33) и V-образный верхний нож (№ 31). Ослабьте болт (№ 29) и извлеките верхний нож (№ 42) и нижний нож (№ 33) (см. рисунок H).

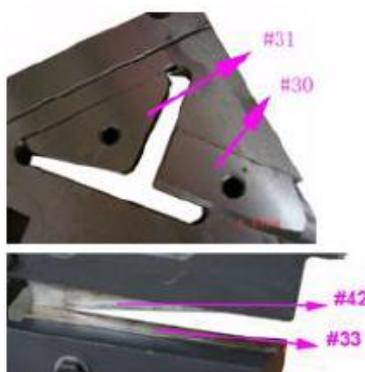


Рисунок H

Техническое обслуживание

1. Процедуры обслуживания и регулировки см. в руководстве.
2. Перед началом работы нанесите немного консистентной смазки на зубья и залейте смазочное масло в масленку (№ 14).
3. Удалите регулировочные инструменты. Проверка удаления регулировочных инструментов перед началом работы должно стать привычкой.
4. Все части должны быть в рабочем состоянии. Убедитесь, что все части функционируют согласно своему назначению.
5. Проверьте наличие поврежденных частей. Проверьте выравнивание подвижных частей, наличие заедания, поломок, а также монтажное или любое другое состояние, которые влияют на работу станка.
6. Если станок не используется длительное время, нанесите антикоррозионное масло на ножи.

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

№	Описание	Кол-во	№	Название	Кол-во
1	Корпус	1	25	Неподвижная плита	1
2	Болт	1	26	Подвижная деталь	1
3	Опорная плита	1	27	Болт	3
4	Шайба	7	28	Пружинная шайба	5
5	Гайка	5	29	Болт	
6	Соединительная пластина	2	30	Регулируемый нижний нож	1
7	Кольцо	2	31	V-образный верхний нож	1
8	Ручка	1	32	Небольшая ось	1
9	Винт	1	33	Верхний нож	1
10	Втулка	1	34	Болт	1
11	Винт	1	35	Правая пружина	1
12	Стойка	1	36	Втулка	2
13	Плита	1	37	Винтовая муфта	2
14	Основание ножа	1	38	Пружинный штифт	2
15	Масленка	1	39	Опорный вал	1
16	Зубчатая пластина	1	40	Левая пружина	1
17	Вал	3	41	Винт	1
18	Шайба	1	42	Нижний нож	1
19	Подвижный нож	1	43	Вал	1
20	Винт	2	44	Болт	1
21	Прижимная плита	1	45	Рычаг	1
22	Опора	1	46	Ручка	1
23	Болт	2	47	Втулка ручки	1
24	Щиток	1			

СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

