

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**Станок продольной резки**

Модель: **Stalex СПР-1250/3-Р**

**СОДЕРЖАНИЕ**

[**Настройка и эксплуатация 3**](#_Toc79763529)

[**Технические характеристики 3**](#_Toc79763530)

[**Требования безопасности 5**](#_Toc79763531)

[**Гарантии изготовителя 5**](#_Toc79763532)

[**Свидетельство о приемке 5**](#_Toc79763533)

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 (σт ≤ 250 МПа / σв ≤ 320 МПа)

σт – коэффициент предела текучести

σв – 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 (σт ≤ 250 МПа / σв ≤ 320 МПа):

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Количество пар дисковых ножей | 1 | 2 | 3  (стандартная комплектация) | 4 | 5 |
| Толщина разрезаемого металла (σт ≤ 250 МПа /σв ≤ 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 (σт ≤ 250 МПа / σв ≤ 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) | 1650х850х1000 |

\* 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 (σт ≤ 250 МПа / σв ≤ 320 МПа).

σт- коэффициент предела текучести

σв - 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 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_