

**МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**НОЖНИЦЫ  
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ С  
НАКЛОННЫМ НОЖОМ**

**модели**

**НА 3222, 16x3150 мм,**

**НА 3223, 20x 3150 мм**

**НА 3225, 32x3150 мм**

**РУКОВОДСТВО ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ**



**НОЖНИЦЫ  
ЛИСТОВЫЕ КРИВОШИПНЫЕ С  
НАКЛОННЫМ НОЖОМ**

**модели**

**НА 3222, 16x3150 мм,**

**НА 3223, 20x 3150 мм**

**НА 3225, 32x3150 мм**

**РУКОВОДСТВО ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ**

***ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ***

# 1. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ.

## 1.1. Общие сведения.

Электрооборудование ножниц состоит из силовой части (главного электропривода и электропривода регулировки заднего упора) и электроаппаратов управления работой ножниц на различных режимах.

Электрооборудование смонтировано на станине ножниц и в отдельном стоящем блоке управления БУБ-2А.

Органы управления (кнопки, переключатели и арматура световой сигнализации) смонтированы в блоке управления БУБ-2А и пульте управления, установленном на внешней стороне редуктора ножниц.

Запуск электродвигателя главного привода и заднего упора осуществляется с пульта управления.

Управления работой кривошипными ножницами осуществляется в функции пути за счет включения и отключения путевых конечных выключателей, обеспечивающих необходимую последовательность срабатывания электроаппаратов, соответственно исполнительных механизмов и рабочих органов ножниц.

Электрическая схема предусматривает работу ножниц в следующих режимах:

- наладка (работа производится толчками);
- одиночный ход;
- непрерывные хода.

Вспомогательная операция регулировки заднего упора на величину отрезаемой заготовки производится при отключенном главном приводе.

Подключение и отключение электрооборудования ножниц к сети производится вводным автоматическим выключателем.

Отключение ножниц осуществляется кнопками «Общий стоп», установленными на главном пульте и выносном кнопочном посту, установленном на левой стойке машины.

## 1.2 Первоначальный пуск.

При первоначальном пуске ножниц необходимо, прежде всего проверить надежность заземления и качество монтажа электрооборудования внешним осмотром. После осмотра на силовом клеммнике в БУБ2А и пульте управления смазкой отключить провода питания электродвигателя.

Включить вводной автомат ножниц и проверить четкость срабатывания электроаппаратуры, а также блокирующих и сигнализирующих устройств при отключенном главном приводе.

При пуске ножниц в работу необходимо включить систему смазки.

Книг. № экзодл. Год п. и бланк ВЗ и инв. № экз. № экзодл. Год п. и бланк