

А М К ИНСТРУКЦИЯ по обслужи- ванию стан- ка 18	ГРУППА: Н о ж и ц ы	Поз. по Госплану:	Инвентар. №
	ПОДГРУППА:	Товар №	№ предприятия
	СПЕЦБОЗНАЧЕНИЕ:	Условное обозначение:	Год выпуска:
	Кривошипные гильотинные ножницы с параллельным приводом	ССТР F 1973	Изделие № 591615

Завод-изготовитель:
 VEB Werkzeugmaschinenfabrik Ascherleben Betrieb
 des VEB Werkzeugmaschinenkombinat "Fritz Heckert"

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ
 ГИЛЬОТИННЫХ НОЖИЦ
 ССТР 16 x 3150 II

Составил:

Нанева

Проверил:

Нолк

35

НАСТОЯЩАЯ ИНСТРУКЦИЯ ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ У СТАНКА,
 А НЕ В ПЛОМЕННОМ СТОЛЕ! ОБРАЩАЙТЕСЬ С НЕЙ С НАДЛЕЖАЩЕЙ
 ТЩАТЕЛЬНОСТЬЮ!



О Г Л А В Л Е Н И Е

			Стр.
	Общие указания	0007	
1.	Оглавление	0008	I - 2
2.	Технические данные	0008	3
3.	Конструкция - обслуживание	0008	4
3.1.	Конструкция	0008	4
3.1.1.	Общее	0008	4 - 5
3.1.2.	Ножи и установка межножевого зазора	0008	5 - 6
3.1.3.	Упоры	0008	7
3.1.4.	Гидравлическое прижимное уст-во с масляным прибором	0008	8 - 9
3.1.4.1.	Гидравлическое масло	0008	9
3.1.5.	Цариковые ролики	0008	9 - 10
3.2.	Обслуживание машины	0008	10
3.2.1.	Включение машины	0008	10
3.2.2.	Указатель линии отреза	0008	10
3.2.3.	Управление	0008	11
4.	Электрооборудование	0008	11
4.1.	Обращение с электрооборудованием	0008	11
4.2.	Электрочасти	0008	12
4.3.	Очистка	0008	12
4.4.	Особые причины неисправностей	0008	12 - 13
4.5.	Уход за электрооборудованием	0008	13
4.6.	Спецификация электроприборов	0008	14-17
5.	Особые указания		
5.1.	Общие правила по смазке	0005	
5.2.	Указания по обслуживанию электро- пневматической однодисковой фрикционной муфты с тормозом	0002	
5.3.	Инструкция по эксплуатации "ХАЛЛУП" в системе центральной смазки		
5.4.	Инструкция по эксплуатации фильтров для сжатого воздуха типов DF10 и DF 25 по ТТЛ 20736		

36

 Bearb. OP
 Tag: 12.11.1970

 ФЭБ Веркzeugmaschinenkombinat
 "Фритц Хекерт" завод Америклебен

 Ordnungs-Nummer
 - -



- 5.5. Инструкция по эксплуатации
 маслораспылителей типов ON 10 и
 ON 25 по ТТЛ 20735
- 5.6. Инструкция по эксплуатации
 предохранительных клапанов для
 прессов типов VSP 25/61 и VSP 25/62 0020
- 5.7. Инструкция по встройке Микро-S-
 фильтров и уходу за ними
6. Чертежи

Кривошипные гильотинные ножницы	I412.66-001:00
Указатель линии отреза	I412.66-054:00
Вал маховика	I412.66-312:49
Маслонапорный аппарат	I412.66-821:34
Предохранительный клапан	I412.66-824:00

37

Search: Мор
 Tag: 12.11.70

ФЕБ Веркейтмашиненбаукомбинат
 "Фритц Хекерт" завод Ашерслебен

Ordering Number
 - 3 -



- 3 -

2. Технические данные

Максимальная толщина листов, подвергаемых резке, при $\sigma_s = 50 \text{ кг/мм}^2$	16 мм
Максимальная длина резания	3150 мм
Число ходов (на холостом ходу)	32 мин ⁻¹
Допустимое число включений муфты	20 мин ⁻¹
Пролет между стойками	3250 мм
Былет	500 мм
Нажимное усилие штампа	~ 2000 кг
Угол резания (постоянный)	2°
Длина ножа	3240 мм
Устанавливаемый упор за ножами	0 - 1000 мм
Устанавливаемый упор перед ножами	250 - 1250 мм
Максимальная живая сила на I ход	14000 кг.м
Допустимое число разрезов при максимальной толщине листов и максимальной длине резания	10 мин ⁻¹
Максимальная толщина листов при 32 разрезах в минуту и максимальной длине резания	9 мм
Требуемое давление в пневматической системе	6 ат
Давление в гидравлической системе	65 ат
Потребная кубатура (ширина x глубина x высота)	5800 x 4450 x 3100 мм
Вес нетто	24000 кг
Расход воздуха при 5 ат для одного хода	0,05 м ³
Производительность компрессора при полном использовании ножниц в одиночном ходе	60 м ³ /ц
Потребный напорный резервуар к компрессору	400 л

38

Bearb.

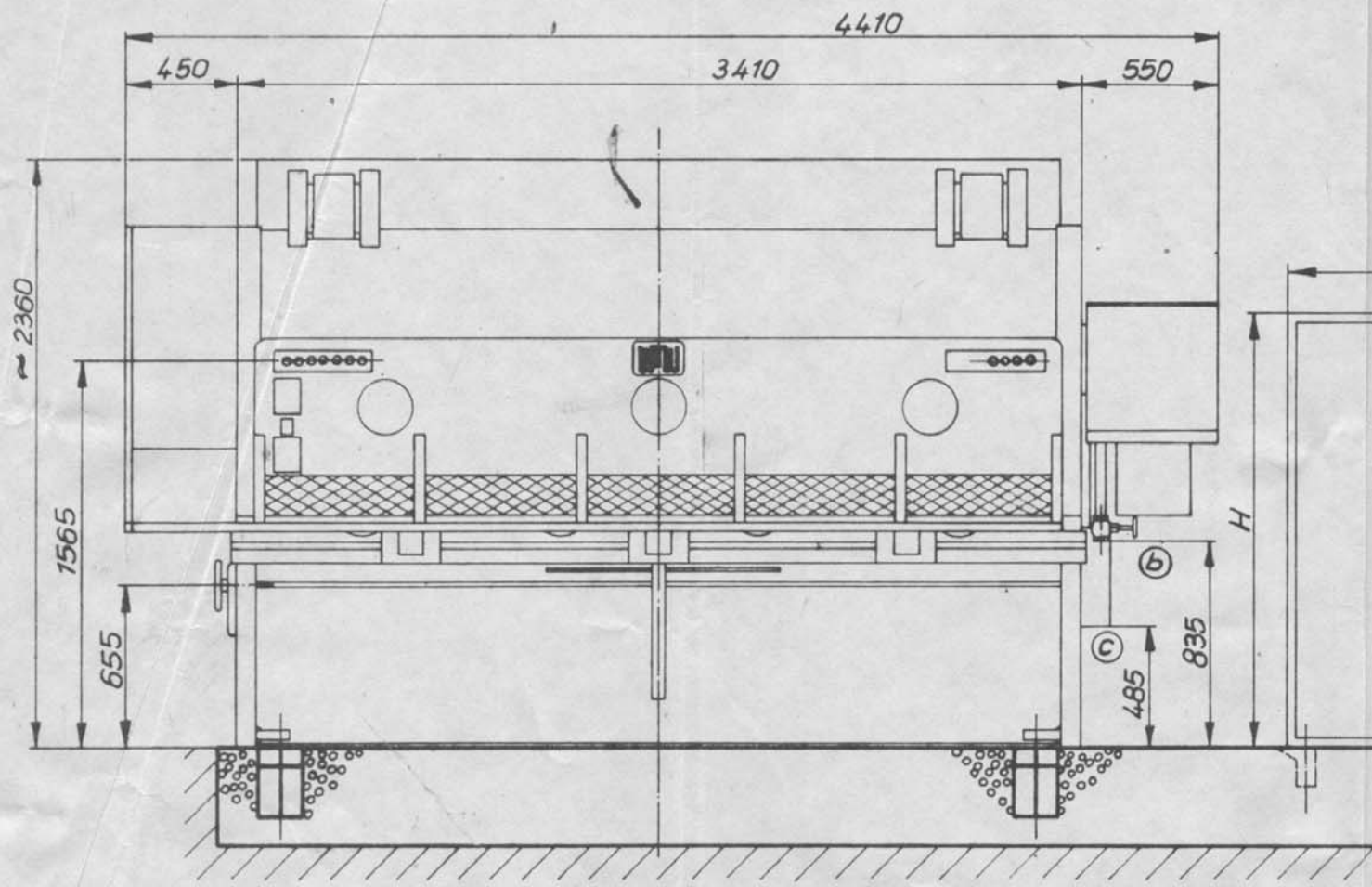
ФЭБ Веркдойгмашиненкомбинат
"Фритц Хекерт" завод Ашерслебен

Ordnungs-Nummer

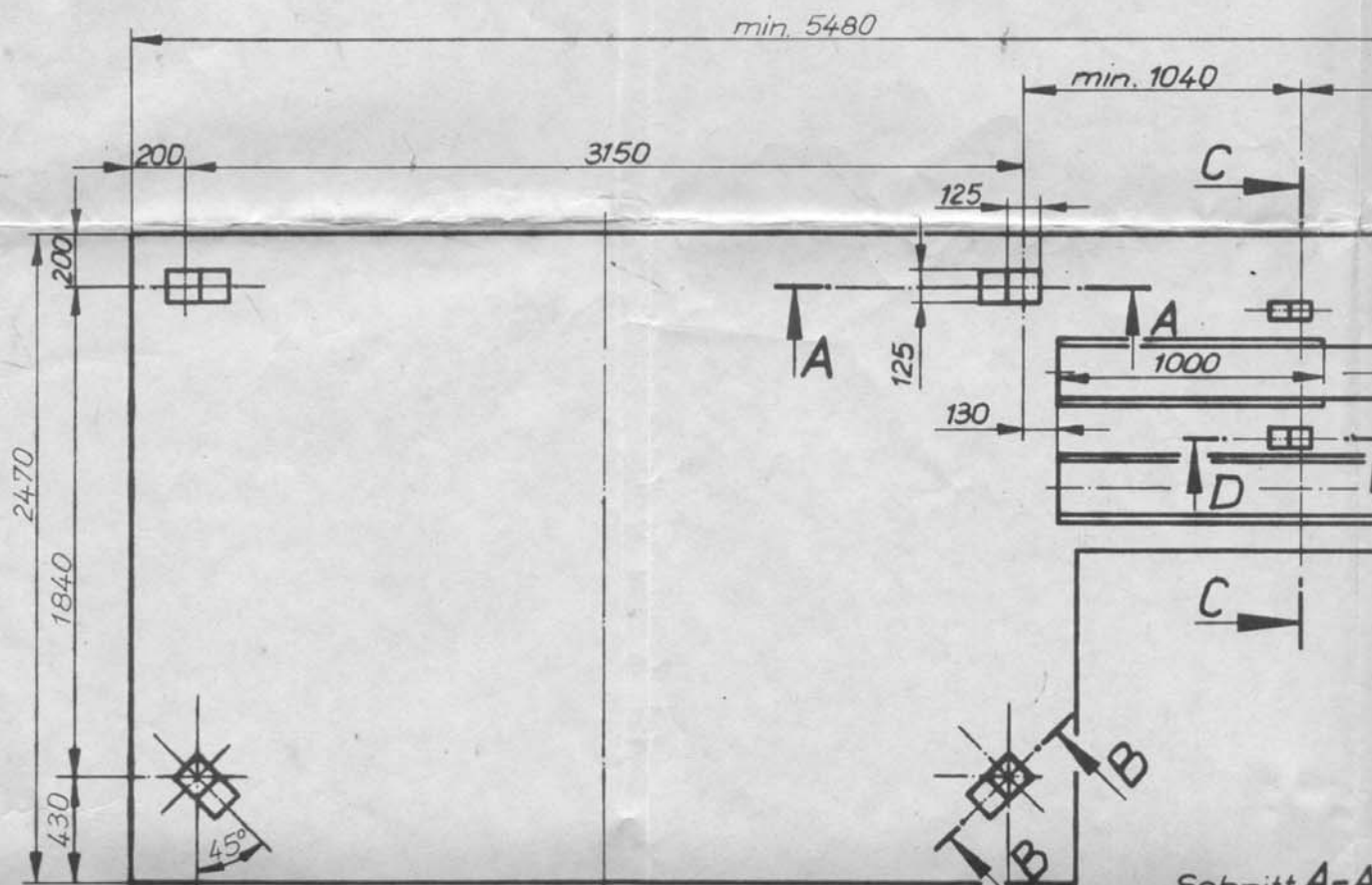
Tag:

1 2 3 4

A
B
C
D



D



Schnitt A-A