

**Verschleiß-
und Ersatzteile**

**Запчасти и
быстроизнашив.
деталл**

Spare parts

**Pièces d'usure
et de rechange**

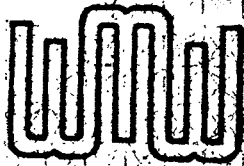
**Piezas de desgaste
y Repuestos**

Variart **Kurbel-Tafelschere**
Модель **ScTP 6,3 x 3150**
Type
Type
Tipo

Hersteller
Завод-изготовитель
Manufacturer
Producteur
Fabricante

VEB Blechbearbeitungsmaschinenwerk Gera

BA-Nr. 09160/3-21201/9-20037/8-90252/8
Auftr. Nr. d. Käufers BF 64/93801
Trans-Nr. D 24344



**GARANTIE- UND
QUALITÄTSZERTIFIKAT**

Typ: 1 Tafelsehere SoTP 6,3/3150

(unter Anführung mitgelieferter Sonderzubehörs)

Fertigungsnummer 515/1549

Liefertag: 7.2. Dez. 1969

Die Garantie umfasst die Haftung für die Fertigung, Ausführung und Abnahme der Maschine gemäß den dafür geltenden Bestimmungen und den Bedingungen des abgeschlossenen Vertrages sowie die Haftung für die Qualität des für die Herstellung verwendeten Materials.

Die Garantiefrist ergibt sich aus dem Vertrag.

Die Garantie wird in der Weise geleistet, daß innerhalb der Garantiefrist aufgetretene und rechtzeitig angezeigte Mängel kostenlos beseitigt oder fehlerhafte Teile ersetzt werden.

Die Garantieleistung setzt voraus, daß die Maschine sach- und bestimmungsgemäß entsprechend der Bedienungsweisung bedient und gewartet wurde und keine Änderungen oder Eingriffe eigenmächtig vorgenommen oder veranlaßt worden sind. Von der Garantie sind Verschleißteile entsprechend der Verschleißliste und auf dem Transport entstandene Schäden ausgeschlossen.

Im Falle des Auswechslens mangelhafter Teile sind diese auf Verlangen unverzüglich zurückzugeben.

Ort: Gera

Datum:

7.2. Dez. 1969

VEB Werkzeugmaschinenkombinat
„Fritz Hecker“ Karl-Marx-Stadt
Betrieb „UNION“ Gera
69 Gera, Zeitbergstr. 36

А П Р Е С Т А

ФЕБ. Блехbearейтунгемашиненверк Гера

НОЖИЦЫ ГИЛЬТИННЫЕ типа

ScTR 6,3 ж 3150

Инструкция по обслуживанию

СОДЕРЖАНИЕ

Инструкции по эксплуатации для **Л С Т Р 6,3 x 3 15e/II**

Технические показатели	Лист	1
1.00 <u>Обслуживание</u>		
1.10 Конструкция и принцип работы		2
1.11 Станина машины		2
1.12 Привод		2
1.121 Кинематическая схема		3
1.13 Резцовые салазки и направляющая резцовых салазок		4
1.14 Регулирование хода		4
1.15 Стал		5
1.16 Прижимной насос		5
1.16 Чертеж прижимного насоса		6
1.18 Смещение целевого резца		7
1.18 Чертеж смещения целевого резца		8
1.19 Включение		7
1.191 План пневматики		9
1.17 Замена уплотняющих прокладок прижимных цилиндров		10
1.17 Чертеж прижимного цилиндра		11
1.20 Части обслуживания		12-15
1.30 Ввод машин в эксплуатацию		16
1.40 Указания по транспорту		17
1.50 Техника безопасности машины		18-19
2.00 <u>Уход</u>		
2.10 Соединительная муфта с тормозом (см. приложение лист 29 до л. 38)		Прилож. 29-38
2.20 Выбалансирование		20
2.30 Стригальный нож (Срезной нож)		20-22
2.40 Предохранительный клапан (см. приложение лист 25 до л. 28)		Прилож. 25-28
3.00 <u>Электрооборудование</u>		22

4.00	<u>Оснастка</u>	
4.10	Стригальный нож (см. 2.30)	
4.20	Удлинительный консоль	Лист 23
4.30	Передний упор	23
4.40	Задний упор	23
5.00	<u>Причины неисправностей</u>	24
6.00	<u>Приложение</u>	
6.1	Инструкция по обслуживанию и предохранительному клапану	25-28
6.2	Инструкция по обслуживанию и многорысковой муфты сцепления и тормозом	29-38
6.3	Фильтр для очистки сжатого воздуха	39
6.4	Пневматический разбрызгивающий лубризатор	40-41
6.5	План фундамента	42
6.6	План смазки	43
6.7	Список быстрознашиваемых частей	44
6.8	Запасные части для пульта управления и панели обслуживания распределительного щита	45-48

Технические показатели

Толщина листа подлежащая резанию при прочности на резание $\sigma = 40 \text{ кг/мм}^2$ (ст. 50)	6,3 мм
Длина резания	3 150 мм
Ширина между стойками	3 250 мм
Угол резания	1,2 °
Вылет стока	355 мм
Число подъемов при холостом ходу	40 мин ⁻¹
Число максим. резания (максим. толщина листа и максимальная длина резания)	20 мин ⁻¹
Мощность приводного электродвигателя	10 кВт
Подоблавание воздуха при 4,5 атм	1,5 м ³ /ч