

СССР
СТАНКОИМПОРТ



РУКОВОДСТВО К МАШИНЕ

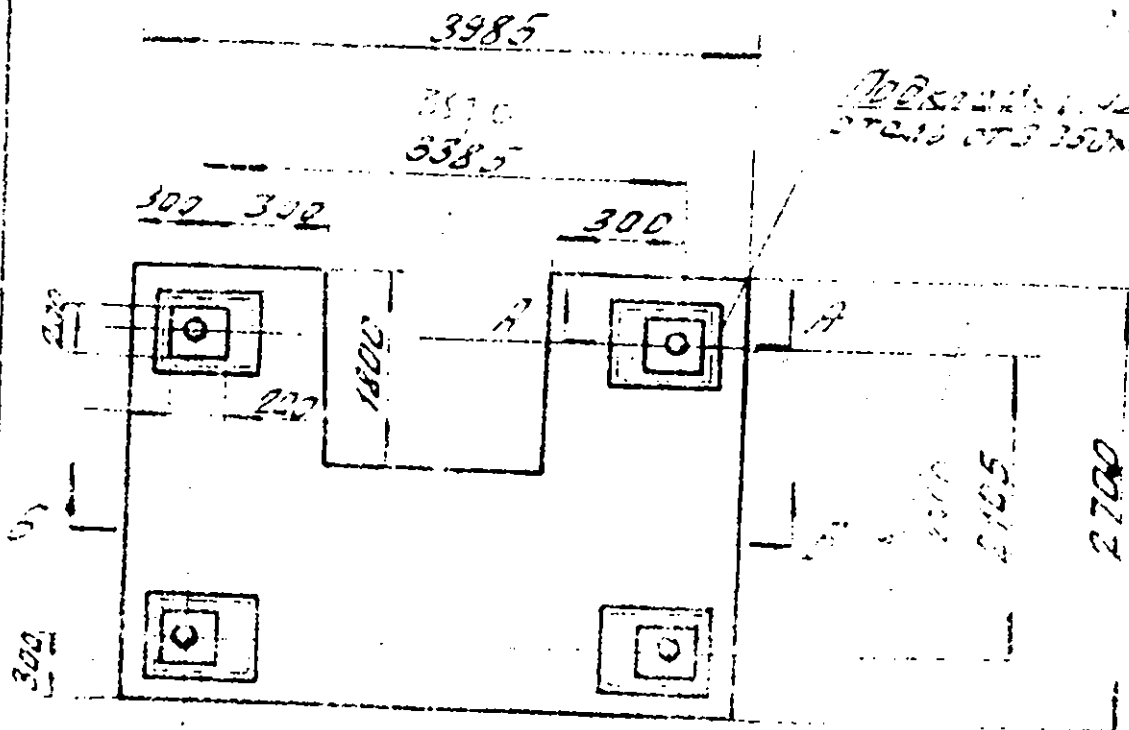
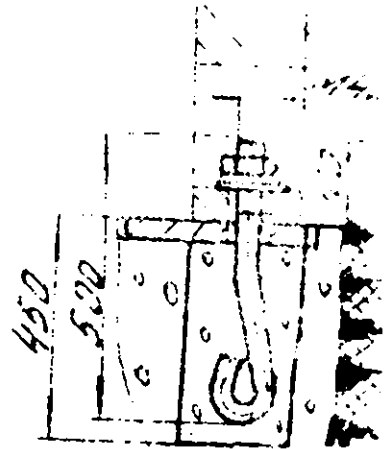
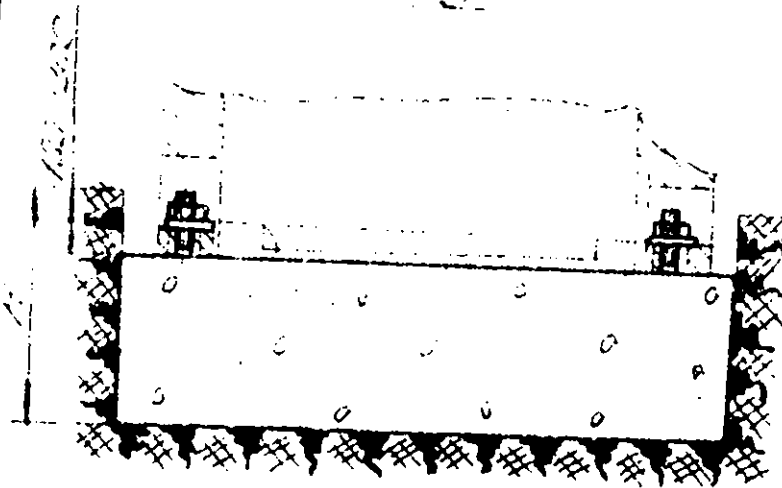
ИЗДЕЛИЕ №14803

МОДЕЛЬ 1481А

МОСКВА

5-5

7-7



10/21/2011 12:14:45
07210 072 350x350x10

240.2

Технические требования
1. Фундамент залитый фундамента и прочи-
мост в зависимости от грунта и веса изделия.
2. Фундаментное основание на уровне чл передних
стен. 3. Фундамент на задние стены.

Для рядового исполнения

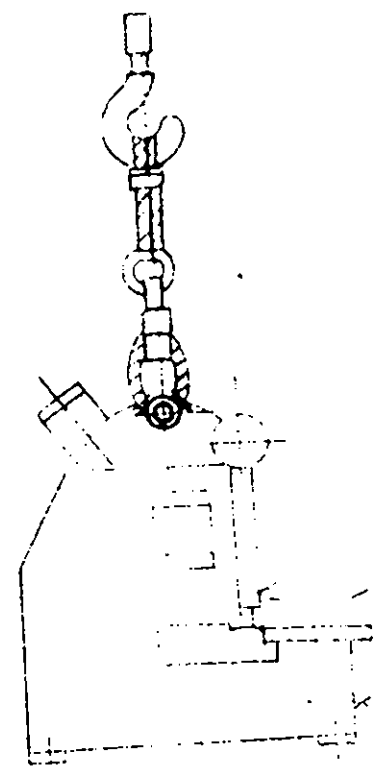
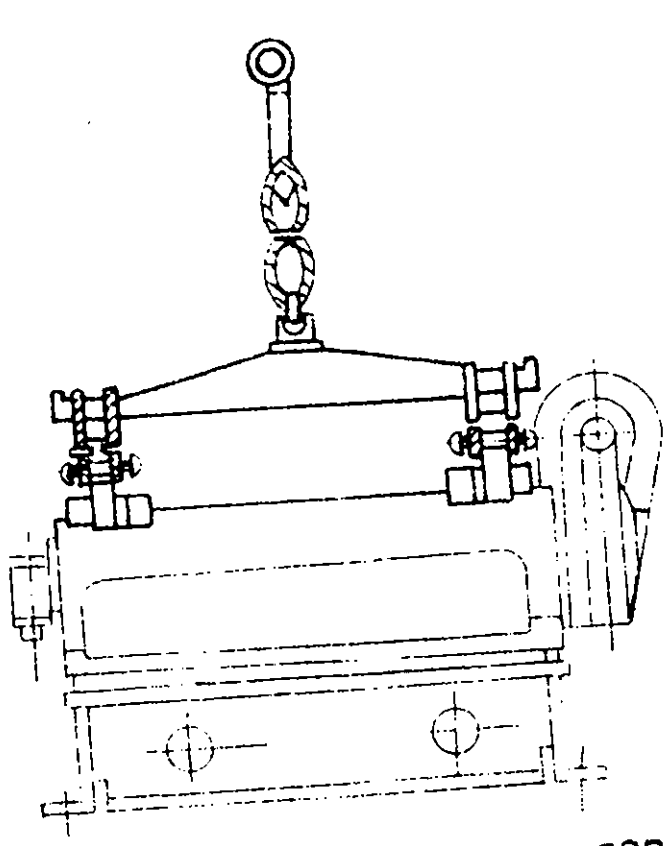


Схема транспортировки машины

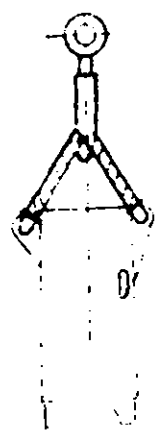


Схема транспортировки блока управления

Братия

Гарантийный срок службы ножниц 18 месяцев со дня пуска в эксплуатацию, но не более 24 месяцев с момента проследования машины через государственную границу СССР. В течение этого срока завод гарантирует исправность и точность машин и несет материальную ответственность за возникшие вследствие нарушения точности при условии соблюдения правил транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок не распространяется на замену и ремонт быстроизнашиваемых деталей чертежи и перечень которых приведен в руководстве к машине.

I. Назначение и область применения.

Ножницы кривошипные листовые с наклонным ножом предназначены для резки листового материала с пределом прочности 50 кг/мм^2 . Максимальная толщина и ширина разрезаемого листа определяется типоразмером ножниц из таб. №4 при $\sigma_v = 50 \text{ кг/мм}^2$.

Таблица № 1.

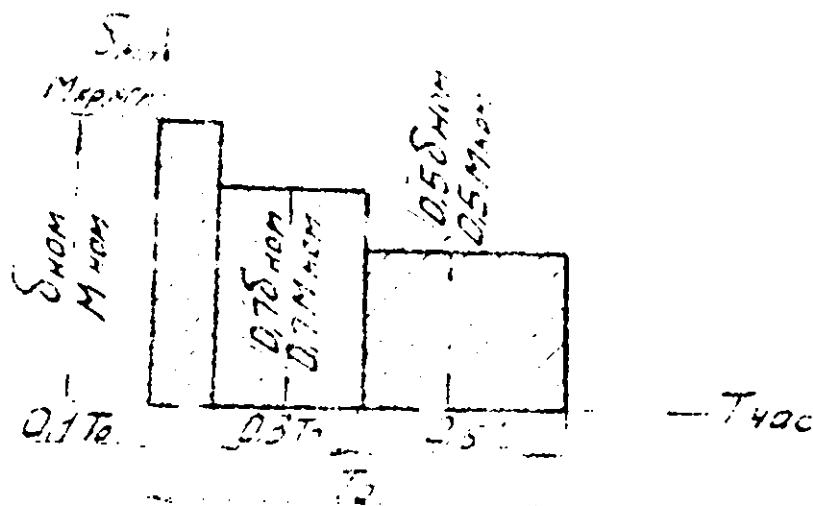
Модель	Толщина листа, мм	Ширина фрез, мм
H 481A	20	3150
H 483	32	3150

В случае резки листа предел прочности которого выше 50 кг/мм^2 пользоваться таблицей, установленной машиностроением.

Ножницы могут быть использованы в значительно-
щих машиностроительных заводах, в котельных и
многих других областях промышленности.

Нормы рассчитаны на следующий график загрузки.

					H483-00-001A6	Aug
					H481A-00-001	3



T. час - календарное время
 T₀ - 24000 - общий срок службы ножниц
 δ_{ном} - номинальная толщина разрезаемого листа
 M_{ном} - кгм - крутящий момент на червячной передаче редуктора, соответствующий δ_{ном}
 M_{кр} - кгм - крутящий момент, соответствующий δ
 В случае работы ножниц в режиме, отличном от заданного, необходимо, чтобы:

$$\sqrt{\sum \left(\frac{M_i}{M_{ном}} \right)^9 \frac{T_i}{T_0}} = \sqrt{\sum \left(\frac{\delta_i}{\delta_{ном}} \right)^9 \frac{T_i}{T_0}} = 0,75$$

где δ_i - M_i - действительная толщина разрезаемого листа и возникающий при его резе крутящий момент.
 T_i час - общее время реза листа толщиной δ_i
 Режим работы ножниц, заданный вышеуказанным графиком загрузки, гарантируется заводом-изготовителем, а для потребителя является рекомендуемым.

II Распаковка и транспортировка.

Ножницы поставляются заказчику в собранном виде, но со снятыми вращающимися элементами. Принадлеж-

Н433-00-001-85
 Н431А-00-001

Внимание потребителя

Перед начальным пуском ножницы в режиме «Непрерывных ходов» ножницы должны пройти период обкатки.

Завод-изготовитель рекомендует вначале по ножницам в режиме «Непрерывные ходы» только после того, как ножницы проработали в режиме одиночного хода не менее 50 часов при номинальной нагрузке. Перед пуском машины в режиме «Непрерывные ходы» давление должно быть снижено до «0» и постепенно, во время обкатки, оно должно быть повышено до номинального. В течение первых 50-ти часов работы машины в режиме «Непрерывные ходы» рекомендуется иметь давление в насосе не более 50% номинального. В конце следующих 50-ти часов давление должно быть повышено до 75%, соответственно после 100 часов работы на «Непрерывных ходах» - до 100% номинального.

Н483-00-001РЭ

Н481А-00-001

Содержание

I	Внимание потребителей	5
II	Назначение и область применения ножниц	6
III	Распаковка и транспортировка ножниц	7
IV	Фундамент и установка	7
V	Паспорт ножниц	8
VI	Краткое описание конструкции	23
	Станина	23
	Привод	25
	Ножевая балка	27
	Балка прижимная с гидравлическим прижимом	33
	Насос гидравлический	33
	Передний упор	35
	Упор задний	37
	Воздухопровод	42
	Уравновешиватель	49
	Смазка	52
VII	Подготовка ножниц к первоначальному пуску	60
VIII	Первоначальный пуск	61
IX	Указание по технике безопасности	63
X	Настройка ножниц и режим работы	65
	а) Регулировка зазора между ножами	67
	б) смена и регулировка ножей	68
	в) регулировка положения заднего упора	69
	г) Установка упора в положение для резки полос длиной (шириной) более 1000 мм	71
	д) регулировка натяжения ремней	72

1-й изд. 1980 г. Подп. и др. 3-й изд. 1981 г. Подп. и др. 4-й изд. 1982 г. Подп. и др.

Н483-00-001РЗ

Н481А-00-001

Изм. Лист. Подкуч. Подп. Дата

ж. Регулировки износа червячного колеса

3. Регулирование остановки ножевой балки.

Приложение:

1. Материалы по запасным деталям
2. Ведомость комплектации.
3. Акт приемки.

Подп. д.д. В. Минин Уд. № 2008 Подп. и д. на

H483-00-001P3

H481A-00-001

СССР
СТАНКОИМПОРТ



ПАСПОРТ МАШИНЫ

ИЗДЕЛИЕ №1460

МОДЕЛЬ Н481А

МОСКВА

Инвентарный №

Tun

Ножницы листовые

Модель

20x3150mm
H481A

32x5/50mm
H482

Заводской номер

Год выпуска

Завод

Цех

Назначение ножниц. Раскрой листа на мерные полосы.

Место установки
в цехе.

Дата пуска в эксплуатацию.

Общий вид с обозначением
органов управления
приведен на рис. 3-4

H483-DD 004P3
H481A-DD-004

344	✓	6000	44	7000	40
-----	---	------	----	------	----

Паспорт

Получены свидетельства

14814/47-34, 440

Мир 10, Москва,

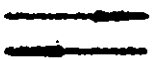
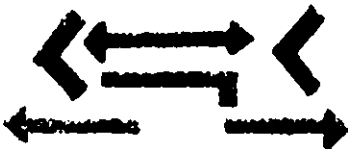
Органы управления и их подразделения (кроме)

1. Переключателя освещения личного автомобиля
2. Переключателя местного одноступенчатого
3. Кнопка "Пуск машины до обр. реверса"
4. Кнопка "Стоп непрерывного хода"
5. Кнопка "Пуск главного двигателя"
6. Кнопка "Общий стоп"
7. Задний упор "Вперед"
8. Задний упор "Назад"
9. Переключателя скорости заднего хода "быстро-медленно"
10. Кнопка "Общий стоп"

1980/01

Поз.	Символ	Наименование
1		Повешение линии реза
2		Повешение места
3		Готовность работы
4		Стоп непрерывного хода

Эксплуатационный паспорт

Поз.	Символ	Наименование
5		Пуск двигателя (главного привода)
7, 8		Рабочий ход "вперед" Задний упор Рабочий ход "назад"
9		Задний упор "медленно", "быстро"

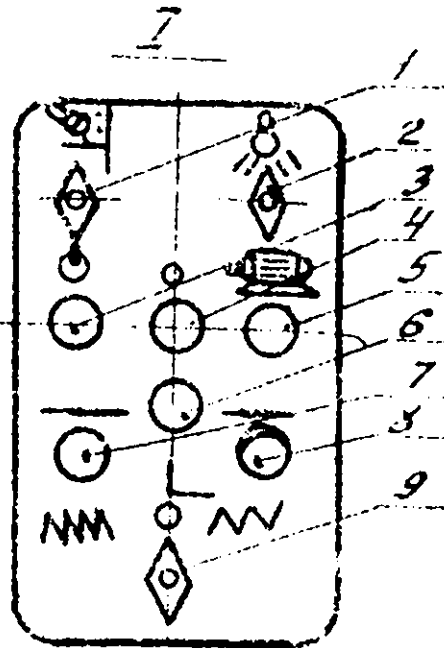
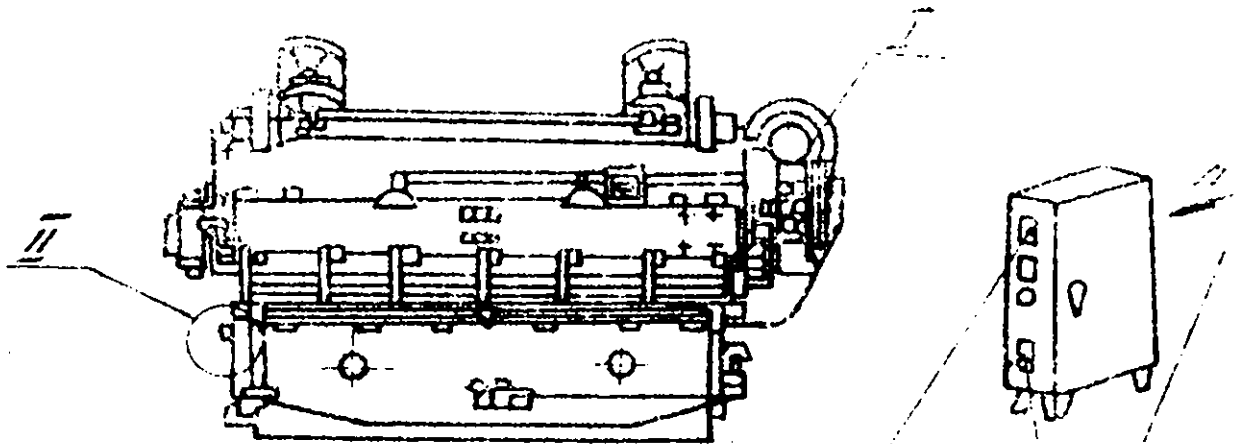
Н483 - 00-001РЭ
Н481А - 00-001РЭ

Прототип

481-482-1

Намечены листовые

лист 9 лист



См. руководство
к БУБ-2А

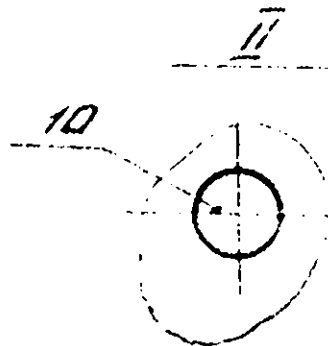


Рис. 3

Общая длина прижимов	кг	30000	12000
Количество прижимов	шт	12	12
Расстояние между прижимами	мм	310	310
Ход прижимов	мм	40	52
Расстояние от оси прижима до линии реза	мм	30	53
Максимальное рабо- чее давление и ра- бочая среда	кг/см ²	90 масло	105 масло

Схема расположения зубчатых и червячных колес, червяков и винтов. (Кинематическая схема) приведена на рис. 5.

H483-00-001P3
H481A-00-001

H481A-00-001

Характеристики прижимного устройства

Общая масса прижимов	кг	30000	18000
Количество прижимов	шт	12	12
Расстояние между прижимами	мм	310	310
Ход прижимов	мм	40	52
Расстояние от оси прижима до линии реза	мм	30	53
Максимальное рабочее давление и рабочая среда	кг/см ²	90 масло	105 масло

Схема расположения зубчатых и червячных колес, червяков и винтов. (Кинематическая схема) приведена на рис. 5.

Н483-00-001РЭ

Н481А-00-001

Изм. 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1040 1041 1042 1043 1044 1045 1046 1047 1048 1049 1050 1051 1052 1053 1054 1055 1056 1057 1058 1059 1060 1061 1062 1063 1064 1065 1066 1067 1068 1069 1070 1071 1072 1073 1074 1075 1076 1077 1078 1079 1080 1081 1082 1083 1084 1085 1086 1087 1088 1089 1090 1091 1092 1093 1094 1095 1096 1097 1098 1099 1100 1101 1102 1103 1104 1105 1106 1107 1108 1109 1110 1111 1112 1113 1114 1115 1116 1117 1118 1119 1120 1121 1122 1123 1124 1125 1126 1127 1128 1129 1130 1131 1132 1133 1134 1135 1136 1137 1138 1139 1140 1141 1142 1143 1144 1145 1146 1147 1148 1149 1150 1151 1152 1153 1154 1155 1156 1157 1158 1159 1160 1161 1162 1163 1164 1165 1166 1167 1168 1169 1170 1171 1172 1173 1174 1175 1176 1177 1178 1179 1180 1181 1182 1183 1184 1185 1186 1187 1188 1189 1190 1191 1192 1193 1194 1195 1196 1197 1198 1199 1200 1201 1202 1203 1204 1205 1206 1207 1208 1209 1210 1211 1212 1213 1214 1215 1216 1217 1218 1219 1220 1221 1222 1223 1224 1225 1226 1227 1228 1229 1230 1231 1232 1233 1234 1235 1236 1237 1238 1239 1240 1241 1242 1243 1244 1245 1246 1247 1248 1249 1250 1251 1252 1253 1254 1255 1256 1257 1258 1259 1260 1261 1262 1263 1264 1265 1266 1267 1268 1269 1270 1271 1272 1273 1274 1275 1276 1277 1278 1279 1280 1281 1282 1283 1284 1285 1286 1287 1288 1289 1290 1291 1292 1293 1294 1295 1296 1297 1298 1299 1300 1301 1302 1303 1304 1305 1306 1307 1308 1309 1310 1311 1312 1313 1314 1315 1316 1317 1318 1319 1320 1321 1322 1323 1324 1325 1326 1327 1328 1329 1330 1331 1332 1333 1334 1335 1336 1337 1338 1339 1340 1341 1342 1343 1344 1345 1346 1347 1348 1349 1350 1351 1352 1353 1354 1355 1356 1357 1358 1359 1360 1361 1362 1363 1364 1365 1366 1367 1368 1369 1370 1371 1372 1373 1374 1375 1376 1377 1378 1379 1380 1381 1382 1383 1384 1385 1386 1387 1388 1389 1390 1391 1392 1393 1394 1395 1396 1397 1398 1399 1400 1401 1402 1403 1404 1405 1406 1407 1408 1409 1410 1411 1412 1413 1414 1415 1416 1417 1418 1419 1420 1421 1422 1423 1424 1425 1426 1427 1428 1429 1430 1431 1432 1433 1434 1435 1436 1437 1438 1439 1440 1441 1442 1443 1444 1445 1446 1447 1448 1449 1450 1451 1452 1453 1454 1455 1456 1457 1458 1459 1460 1461 1462 1463 1464 1465 1466 1467 1468 1469 1470 1471 1472 1473 1474 1475 1476 1477 1478 1479 1480 1481 1482 1483 1484 1485 1486 1487 1488 1489 1490 1491 1492 1493 1494 1495 1496 1497 1498 1499 1500 1501 1502 1503 1504 1505 1506 1507 1508 1509 1510 1511 1512 1513 1514 1515 1516 1517 1518 1519 1520 1521 1522 1523 1524 1525 1526 1527 1528 1529 1530 1531 1532 1533 1534 1535 1536 1537 1538 1539 1540 1541 1542 1543 1544 1545 1546 1547 1548 1549 1550 1551 1552 1553 1554 1555 1556 1557 1558 1559 1560 1561 1562 1563 1564 1565 1566 1567 1568 1569 1570 1571 1572 1573 1574 1575 1576 1577 1578 1579 1580 1581 1582 1583 1584 1585 1586 1587 1588 1589 1590 1591 1592 1593 1594 1595 1596 1597 1598 1599 1600 1601 1602 1603 1604 1605 1606 1607 1608 1609 1610 1611 1612 1613 1614 1615 1616 1617 1618 1619 1620 1621 1622 1623 1624 1625 1626 1627 1628 1629 1630 1631 1632 1633 1634 1635 1636 1637 1638 1639 1640 1641 1642 1643 1644 1645 1646 1647 1648 1649 1650 1651 1652 1653 1654 1655 1656 1657 1658 1659 1660 1661 1662 1663 1664 1665 1666 1667 1668 1669 1670 1671 1672 1673 1674 1675 1676 1677 1678 1679 1680 1681 1682 1683 1684 1685 1686 1687 1688 1689 1690 1691 1692 1693 1694 1695 1696 1697 1698 1699 1700 1701 1702 1703 1704 1705 1706 1707 1708 1709 1710 1711 1712 1713 1714 1715 1716 1717 1718 1719 1720 1721 1722 1723 1724 1725 1726 1727 1728 1729 1730 1731 1732 1733 1734 1735 1736 1737 1738 1739 1740 1741 1742 1743 1744 1745 1746 1747 1748 1749 1750 1751 1752 1753 1754 1755 1756 1757 1758 1759 1760 1761 1762 1763 1764 1765 1766 1767 1768 1769 1770 1771 1772 1773 1774 1775 1776 1777 1778 1779 1780 1781 1782 1783 1784 1785 1786 1787 1788 1789 1790 1791 1792 1793 1794 1795 1796 1797 1798 1799 1800 1801 1802 1803 1804 1805 1806 1807 1808 1809 1810 1811 1812 1813 1814 1815 1816 1817 1818 1819 1820 1821 1822 1823 1824 1825 1826 1827 1828 1829 1830 1831 1832 1833 1834 1835 1836 1837 1838 1839 1840 1841 1842 1843 1844 1845 1846 1847 1848 1849 1850 1851 1852 1853 1854 1855 1856 1857 1858 1859 1860 1861 1862 1863 1864 1865 1866 1867 1868 1869 1870 1871 1872 1873 1874 1875 1876 1877 1878 1879 1880 1881 1882 1883 1884 1885 1886 1887 1888 1889 1890 1891 1892 1893 1894 1895 1896 1897 1898 1899 1900 1901 1902 1903 1904 1905 1906 1907 1908 1909 1910 1911 1912 1913 1914 1915 1916 1917 1918 1919 1920 1921 1922 1923 1924 1925 1926 1927 1928 1929 1930 1931 1932 1933 1934 1935 1936 1937 1938 1939 1940 1941 1942 1943 1944 1945 1946 1947 1948 1949 1950 1951 1952 1953 1954 1955 1956 1957 1958 1959 1960 1961 1962 1963 1964 1965 1966 1967 1968 1969 1970 1971 1972 1973 1974 1975 1976 1977 1978 1979 1980 1981 1982 1983 1984 1985 1986 1987 1988 1989 1990 1991 1992 1993 1994 1995 1996 1997 1998 1999 2000 2001 2002 2003 2004 2005 2006 2007 2008 2009 2010 2011 2012 2013 2014 2015 2016 2017 2018 2019 2020 2021 2022 2023 2024 2025 2026 2027 2028 2029 2030 2031 2032 2033 2034 2035 2036 2037 2038 2039 2040 2041 2042 2043 2044 2045 2046 2047 2048 2049 2050 2051 2052 2053 2054 2055 2056 2057 2058 2059 2060 2061 2062 2063 2064 2065 2066 2067 2068 2069 2070 2071 2072 2073 2074 2075 2076 2077 2078 2079 2080 2081 2082 2083 2084 2085 2086 2087 2088 2089 2090 2091 2092 2093 2094 2095 2096 2097 2098 2099 2100 2101 2102 2103 2104 2105 2106 2107 2108 2109 2110 2111 2112 2113 2114 2115 2116 2117 2118 2119 2120 2121 2122 2123 2124 2125 2126 2127 2128 2129 2130 2131 2132 2133 2134 2135 2136 2137 2138 2139 2140 2141 2142 2143 2144 2145 2146 2147 2148 2149 2150 2151 2152 2153 2154 2155 2156 2157 2158 2159 2160 2161 2162 2163 2164 2165 2166 2167 2168 2169 2170 2171 2172 2173 2174 2175 2176 2177 2178 2179 2180 2181 2182 2183 2184 2185 2186 2187 2188 2189 2190 2191 2192 2193 2194 2195 2196 2197 2198 2199 2200 2201 2202 2203 2204 2205 2206 2207 2208 2209 2210 2211 2212 2213 2214 2215 2216 2217 2218 2219 2220 2221 2222 2223 2224 2225 2226 2227 2228 2229 2230 2231 2232 2233 2234 2235 2236 2237 2238 2239 2240 2241 2242 2243 2244 2245 2246 2247 2248 2249 2250 2251 2252 2253 2254 2255 2256 2257 2258 2259 2260 2261 2262 2263 2264 2265 2266 2267 2268 2269 2270 2271 2272 2273 2274 2275 2276 2277 2278 2279 2280 2281 2282 2283 2284 2285 2286 2287 2288 2289 2290 2291 2292 2293 2294 2295 2296 2297 2298 2299 2300 2301 2302 2303 2304 2305 2306 2307 2308 2309 2310 2311 2312 2313 2314 2315 2316 2317 2318 2319 2320 2321 2322 2323 2324 2325 2326 2327 2328 2329 2330 2331 2332 2333 2334 2335 2336 2337 2338 2339 2340 2341 2342 2343 2344 2345 2346 2347 2348 2349 2350 2351 2352 2353 2354 2355 2356 2357 2358 2359 2360 2361 2362 2363 2364 2365 2366 2367 2368 2369 2370 2371 2372 2373 2374 2375 2376 2377 2378 2379 2380 2381 2382 2383 2384 2385 2386 2387 2388 2389 2390 2391 2392 2393 2394 2395 2396 2397 2398 2399 2400 2401 2402 2403 2404 2405 2406 2407 2408 2409 2410 2411 2412 2413 2414 2415 2416 2417 2418 2419 2420 2421 2422 2423 2424 2425 2426 2427 2428 2429 2430 2431 2432 2433 2434 2435 2436 2437 2438 2439 2440 2441 2442 2443 2444 2445 2446 2447 2448 2449 2450 2451 2452 2453 2454 2455 2456 2457 2458 2459 2460 2461 2462 2463 2464 2465 2466 2467 2468 2469 2470 2471 2472 2473 2474 2475 2476 2477 2478 2479 2480 2481 2482 2483 2484 2485 2486 2487 2488 2489 2490 2491 2492 2493 2494 2495 2496 2497 2498 2499 2500 2501 2502 2503 2504 2505 2506 2507 2508 2509 2510 2511 2512 2513 2514 2515 2516 2517 2518 2519 2520 2521 2522 2523 2524 2525 2526 2527 2528 2529 2530 2531 2532 2533 2534 2535 2536 2537 2538 2539 2540 2541 2542 2543 2544 2545 2546 2547 2548 2549 2550 2551 2552 2553 2554 2555 2556 2557 2558 2559 2560 2561 2562 2563 2564 2565 2566 2567 2568 2569 2570 2571 2572 2573 2574 2575 2576 2577 2578 2579 2580 2581 2582 2583 2584 2585 2586 2587 2588

62-10-00-6844

1224

10

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100. 101. 102. 103. 104. 105. 106. 107. 108. 109. 110. 111. 112. 113. 114. 115. 116. 117. 118. 119. 120. 121. 122. 123. 124. 125. 126. 127. 128. 129. 130. 131. 132. 133. 134. 135. 136. 137. 138. 139. 140. 141. 142. 143. 144. 145. 146. 147. 148. 149. 150. 151. 152. 153. 154. 155. 156. 157. 158. 159. 160. 161. 162. 163. 164. 165. 166. 167. 168. 169. 170. 171. 172. 173. 174. 175. 176. 177. 178. 179. 180. 181. 182. 183. 184. 185. 186. 187. 188. 189. 190. 191. 192. 193. 194. 195. 196. 197. 198. 199. 200. 201. 202. 203. 204. 205. 206. 207. 208. 209. 210. 211. 212. 213. 214. 215. 216. 217. 218. 219. 220. 221. 222. 223. 224. 225. 226. 227. 228. 229. 230. 231. 232. 233. 234. 235. 236. 237. 238. 239. 240. 241. 242. 243. 244. 245. 246. 247. 248. 249. 250. 251. 252. 253. 254. 255. 256. 257. 258. 259. 260. 261. 262. 263. 264. 265. 266. 267. 268. 269. 270. 271. 272. 273. 274. 275. 276. 277. 278. 279. 280. 281. 282. 283. 284. 285. 286. 287. 288. 289. 290. 291. 292. 293. 294. 295. 296. 297. 298. 299. 300. 301. 302. 303. 304. 305. 306. 307. 308. 309. 310. 311. 312. 313. 314. 315. 316. 317. 318. 319. 320. 321. 322. 323. 324. 325. 326. 327. 328. 329. 330. 331. 332. 333. 334. 335. 336. 337. 338. 339. 340. 341. 342. 343. 344. 345. 346. 347. 348. 349. 350. 351. 352. 353. 354. 355. 356. 357. 358. 359. 360. 361. 362. 363. 364. 365. 366. 367. 368. 369. 370. 371. 372. 373. 374. 375. 376. 377. 378. 379. 380. 381. 382. 383. 384. 385. 386. 387. 388. 389. 390. 391. 392. 393. 394. 395. 396. 397. 398. 399. 400. 401. 402. 403. 404. 405. 406. 407. 408. 409. 410. 411. 412. 413. 414. 415. 416. 417. 418. 419. 420. 421. 422. 423. 424. 425. 426. 427. 428. 429. 430. 431. 432. 433. 434. 435. 436. 437. 438. 439. 440. 441. 442. 443. 444. 445. 446. 447. 448. 449. 450. 451. 452. 453. 454. 455. 456. 457. 458. 459. 460. 461. 462. 463. 464. 465. 466. 467. 468. 469. 470. 471. 472. 473. 474. 475. 476. 477. 478. 479. 480. 481. 482. 483. 484. 485. 486. 487. 488. 489. 490. 491. 492. 493. 494. 495. 496. 497. 498. 499. 500. 501. 502. 503. 504. 505. 506. 507. 508. 509. 510. 511. 512. 513. 514. 515. 516. 517. 518. 519. 520. 521. 522. 523. 524. 525. 526. 527. 528. 529. 530. 531. 532. 533. 534. 535. 536. 537. 538. 539. 540. 541. 542. 543. 544. 545. 546. 547. 548. 549. 550. 551. 552. 553. 554. 555. 556. 557. 558. 559. 560. 561. 562. 563. 564. 565. 566. 567. 568. 569. 570. 571. 572. 573. 574. 575. 576. 577. 578. 579. 580. 581. 582. 583. 584. 585. 586. 587. 588. 589. 590. 591. 592. 593. 594. 595. 596. 597. 598. 599. 600. 601. 602. 603. 604. 605. 606. 607. 608. 609. 610. 611. 612. 613. 614. 615. 616. 617. 618. 619. 620. 621. 622. 623. 624. 625. 626. 627. 628. 629. 630. 631. 632. 633. 634. 635. 636. 637. 638. 639. 640. 641. 642. 643. 644. 645. 646. 647. 648. 649. 650. 651. 652. 653. 654. 655. 656. 657. 658. 659. 660. 661. 662. 663. 664. 665. 666. 667. 668. 669. 670. 671. 672. 673. 674. 675. 676. 677. 678. 679. 680. 681. 682. 683. 684. 685. 686. 687. 688. 689. 690. 691. 692. 693. 694. 695. 696. 697. 698. 699. 700. 701. 702. 703. 704. 705. 706. 707. 708. 709. 710. 711. 712. 713. 714. 715. 716. 717. 718. 719. 720. 721. 722. 723. 724. 725. 726. 727. 728. 729. 730. 731. 732. 733. 734. 735. 736. 737. 738. 739. 740. 741. 742. 743. 744. 745. 746. 747. 748. 749. 750. 751. 752. 753. 754. 755. 756. 757. 758. 759. 760. 761. 762. 763. 764. 765. 766. 767. 768. 769. 770. 771. 772. 773. 774. 775. 776. 777. 778. 779. 780. 781. 782. 783. 784. 785. 786. 787. 788. 789. 790. 791. 792. 793. 794. 795. 796. 797. 798. 799. 800. 801. 802. 803. 804. 805. 806. 807. 808. 809. 810. 811. 812. 813. 814. 815. 816. 817. 818. 819. 820. 821. 822. 823. 824. 825. 826. 827. 828. 829. 830. 831. 832. 833. 834. 835. 836. 837. 838. 839. 840. 84

.....

100

—

| | | |
|--------------|--------|-------------|
| Одън въпросъ | Симонъ | Всѣхъ свѣтъ |
|--------------|--------|-------------|

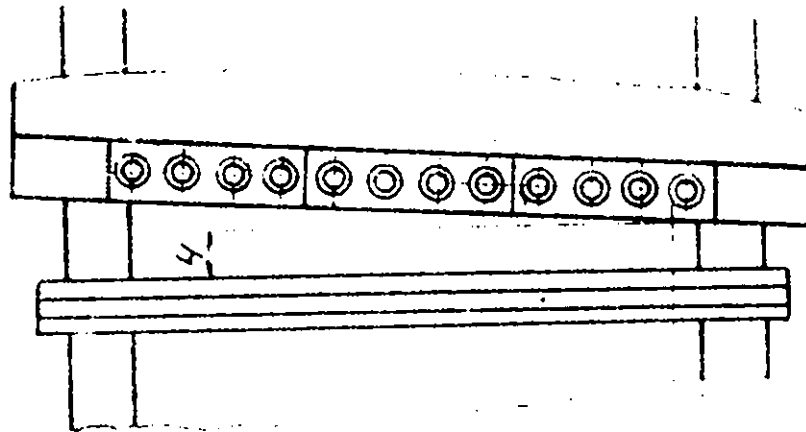
| Station | Time | Lat | Long | Alt | Temp | Wind | Clouds | Remarks |
|---------|------|----------|-----------|-----|------|------|--------|---------|
| 10 | 0000 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 11 | 0015 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 12 | 0030 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 13 | 0045 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 14 | 0100 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 15 | 0115 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 16 | 0130 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 17 | 0145 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 18 | 0200 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 19 | 0215 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |
| 20 | 0230 | 34-14-00 | 118-14-00 | 10 | 55 | 0 | 0 | Clear |

13

January 1952

Эскизы мест крепления ножей

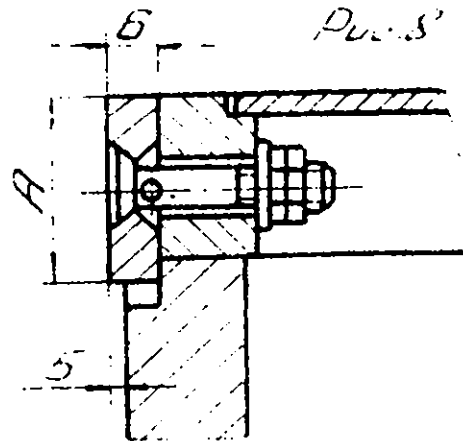
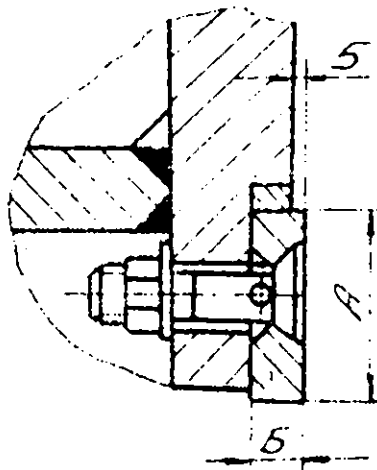
Рис. 6



37,5

Нижний нож

Рис. 8

Верхний нож
Рис. 7

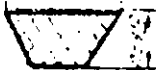
| | | |
|-------------------|-------|-----|
| Н ₁ мм | Н481А | 44 |
| откры-
тая | | 49 |
| высота | Н483 | 36 |
| А | Н481А | 140 |
| | Н483 | 165 |
| Б | Н481А | 35 |
| | Н483 | 40 |

Привод

Электродвигатель

| | | | |
|-------------------------|-----------------------|--|--------|
| Назначение | Для привода
ножниц | Для регулиров-
ки положения
заточного угла | Размер |
| Тип | 4AC180M4УЗ | 4AC100S8/4/2 | Н481Н |
| Мощность
кВт | 20,5 | 0,75, 0,95/4/2 | Н483 |
| Число оборотов
в мин | 1440 | 1000/1500/3000 | Н481Н |
| паспорт | 1440 | | Н483 |

Ремень

| Тип
ремня | Размеры
сечений | Место
нахож-
дения | Модель | кол-
чество | Назначение |
|--------------|---|--------------------------|--------|----------------|--|
| Г | d=32
 | Привод | Н481Н | 3 | Ремень клин-
овый, ГОСТ 1284-
57 L=4500 мм |
| | | | Н483 | 4 | |

Маховик

| Диаметр
внешний,
мм | Диаметр
окоца
внутренний,
мм | Ширина,
мм | Число
об/мин | Вес, кг | Модель |
|---------------------------|---------------------------------------|---------------|-----------------|---------|--------|
| 840 | 310 | 438 | 900 | 124 | Н481Н |
| 1002 | 310 | 540 | 800 | 2450 | Н483 |

Н-133-00-00498

Н481Н-00-001

Лист

18

Всего листов 18, из них 15 листов и 3 листа обложки

Дополнительные данные о ножницах

| № Рис.
по пас-
порту | Забойной но-
мер чертежа | Наименование | Бет.
Материал
к | Термо-
обор-
удова |
|----------------------------|-----------------------------|-------------------------|-----------------------|--------------------------|
| 9 | НЧ81А-13-421 | Вал
эксцентрик | 1035 Сталь | 184 |
| 11 | НЧ83-13-439А | Вал эксцент-
риковый | 1218 Сталь | 184-
185-50 |

3. Таблица теоретической производительности ножниц на типовых работах

| №
п/п | Толщи-
на лис-
та
мм | Шири-
на от-
реза
ной по-
лосы
мм | Ширина
разре-
заемого
листа
мм | Углы за-
точки
ножвей
в градусах | Угол
отброса
в градусах | Материал
марка
в кг/мм | Твер-
дость | Класс
качества | Кол-
во
штук |
|-----------------------------|-------------------------------|--|--|---|-------------------------------|-------------------------------|----------------|-------------------|--------------------|
| НЧ81А,
НЧ83, НЧ82, НЧ81Б | 20 | 1000 | 3150 | 90° | 2°10' | Листовой
материал
08-50 | | | 240 |
| | | | | | | | | | 240 |
| | 32 | 1000 | 3150 | 90° | 2°50' | Листовой
материал
08-50 | | | 138 |

4. Рекомендации по наиболее рациональному использованию ножниц

Для получения качественной за-
готовки (с минимальной крошобо-
тностью). Ширина заготовки реко-
мендуется не менее 20 мм.
разрезаемого листа

5. Прочие дополнительные данные

6. Примечание

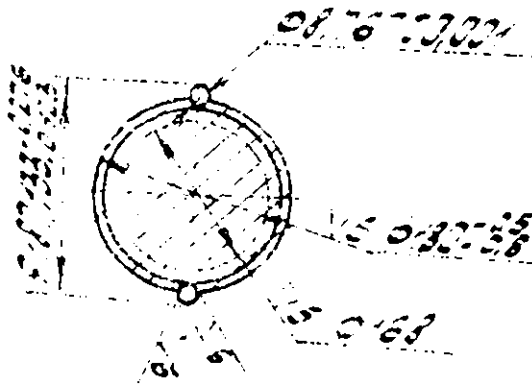
НЧ83-00-001Р5

НЧ81А-00-001

184
185

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a piston and connecting rod, with various dimensions and labels. The drawing is oriented vertically. At the top is a small circular feature. Below it is a series of rectangular blocks of varying widths and heights. The central part of the assembly is labeled "Piston" and "Connecting Rod". Dimensions are given in inches and centimeters. The drawing is a black and white line drawing with some shading to indicate depth.

[illegible]



Handwritten notes and a table of data. The table has multiple columns and rows of numbers.

| | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| 10 | 20 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 |
| 110 | 120 | 130 | 140 | 150 | 160 | 170 | 180 | 190 | 200 |
| 210 | 220 | 230 | 240 | 250 | 260 | 270 | 280 | 290 | 300 |
| 310 | 320 | 330 | 340 | 350 | 360 | 370 | 380 | 390 | 400 |
| 410 | 420 | 430 | 440 | 450 | 460 | 470 | 480 | 490 | 500 |
| 510 | 520 | 530 | 540 | 550 | 560 | 570 | 580 | 590 | 600 |
| 610 | 620 | 630 | 640 | 650 | 660 | 670 | 680 | 690 | 700 |
| 710 | 720 | 730 | 740 | 750 | 760 | 770 | 780 | 790 | 800 |
| 810 | 820 | 830 | 840 | 850 | 860 | 870 | 880 | 890 | 900 |
| 910 | 920 | 930 | 940 | 950 | 960 | 970 | 980 | 990 | 1000 |

Handwritten text: 170 7801408 - 21-78243 - 8

H483

B-E

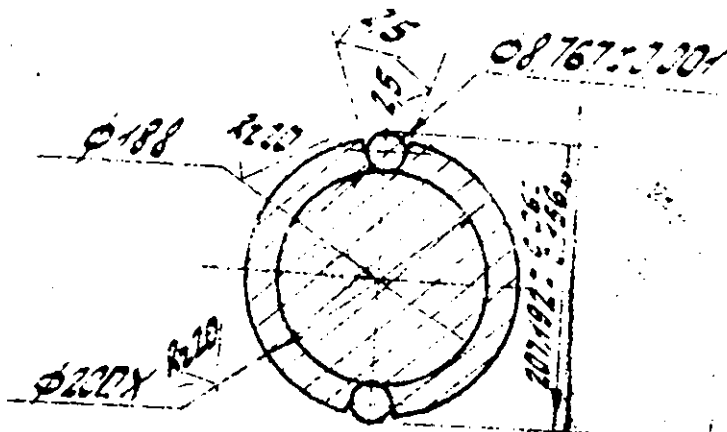


Схема управления

Электропневматическая

Тип муфты - тормоза

Местная и дистанционная
фрикционная муфта с пневматическим тормозом

Приспособление по технике безопасности

Ограждение

Система смазки

Комбинированная, жидкая
централизованная

Регулировка упоров

Механическая

Цикл ходов

Одиночные и непрерывные

Сведения о ремонте ножиц.

(Заполняются на заводе - потребителе)

категория сложности ремонта

Ремонтный цикл работы ножиц в часах

Вид ремонта по годовому плану
фактический
Отметка о выполнении
ремонта поставщиком

Дата ремонта

Изменения в ножицах
(при ремонте или модернизации, заполняются на заводе - потребителе)

| № п/п | Узел или группа | Причина изменения | Краткое описание проведенных изменений | Данные после изменения | Изменения в листе позиции паспорта | Дата подписания |
|-------|-----------------|-------------------|--|------------------------|------------------------------------|-----------------|
|-------|-----------------|-------------------|--|------------------------|------------------------------------|-----------------|

Н483-00-00140
Н481А-00-001

Данные о комплектации назови.

Перечень поставляемых с ножницами принадлежностей, запасных деталей технической документации, приведен в Ведомости комплектации.

| | | | | |
|--------------|------------|---------|-------------|-----------|
| Инв. № подл. | Подлиндоку | Визитин | Инв. № инв. | № 43 1709 |
|--------------|------------|---------|-------------|-----------|

| | | | | | | | |
|----|-----|---------------|---------|------|--|----------------|----|
| | | | | | | H483-00-001.P3 | |
| ИМ | Имя | Идентификация | Регистр | Дата | | H481A-00-001 | 28 |

| Госстандарт | Обозначение | Кол-во | Срок годности |
|--------------|-------------|--------|---------------|
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 2 | 012-016 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 2 | 25-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 018-021 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 24-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 2 | 030-040 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 26-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 2 | 040-047 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 28-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 047-057 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 4 | 30-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 048-056 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 46-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 080-090 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 58-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 095-098 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 2 | 58-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 2 | 090-108 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 58-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 150-160 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 58-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 265-280 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 85-2-2 |
| ГОСТ 9833-73 | Кольцо | 1 | 10-10 |
| ГОСТ 8752-70 | Манжета | 1 | 25-2-2 |
| ГОСТ 8752-70 | Манжета | 1 | 25-2-2 |
| ГОСТ 8752-70 | Манжета | 2 | 2-190 |

| | | | |
|--------------|-----------------|---|--------------------|
| Н483-12-804 | Манжаста | 2 | |
| Н483-12-805 | Манжаста | 2 | |
| ГОСТ 9833-72 | Кольцо | 2 | 070-589-
58-2-2 |
| | Лампа МОЗУ-40 | 1 | ГОСТ
1187-77 |
| | Лампа НК-220-60 | 2 | ГОСТ 1234
- 70 |

Запасные детали к БУБ-2А и ИГ-4СЗ-25-0,1

согласно ведомости комплектации № 896-2А. 11/13/250.

Запасные детали к муфта-газотру 493441-00.4.

безопасные детали к покупным комплек-
тующим изделиям.

СОЛНЦЕНО КОМПЛЕКТУ ПОСТОВИХ
ЗАВОДОВ - ПОСТАВУТОВАЊ

H481A-00-001ABK

Задание
комплектации

| | |
|-------------|-------|
| Именное | Итого |
| 2 | 5 |
| Авобское ТД | |
| Ванушкин КД | |
| Б.К. | |

приход расход

всего в том числе

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|----|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 | 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | 47 | 48 | 49 | 50 | 51 | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 | 62 | 63 | 64 | 65 | 66 | 67 | 68 | 69 | 70 | 71 | 72 | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 | 81 | 82 | 83 | 84 | 85 | 86 | 87 | 88 | 89 | 90 | 91 | 92 | 93 | 94 | 95 | 96 | 97 | 98 | 99 | 100 | 101 | 102 | 103 | 104 | 105 | 106 | 107 | 108 | 109 | 110 | 111 | 112 | 113 | 114 | 115 | 116 | 117 | 118 | 119 | 120 | 121 | 122 | 123 | 124 | 125 | 126 | 127 | 128 | 129 | 130 | 131 | 132 | 133 | 134 | 135 | 136 | 137 | 138 | 139 | 140 | 141 | 142 | 143 | 144 | 145 | 146 | 147 | 148 | 149 | 150 | 151 | 152 | 153 | 154 | 155 | 156 | 157 | 158 | 159 | 160 | 161 | 162 | 163 | 164 | 165 | 166 | 167 | 168 | 169 | 170 | 171 | 172 | 173 | 174 | 175 | 176 | 177 | 178 | 179 | 180 | 181 | 182 | 183 | 184 | 185 | 186 | 187 | 188 | 189 | 190 | 191 | 192 | 193 | 194 | 195 | 196 | 197 | 198 | 199 | 200 | 201 | 202 | 203 | 204 | 205 | 206 | 207 | 208 | 209 | 210 | 211 | 212 | 213 | 214 | 215 | 216 | 217 | 218 | 219 | 220 | 221 | 222 | 223 | 224 | 225 | 226 | 227 | 228 | 229 | 230 | 231 | 232 | 233 | 234 | 235 | 236 | 237 | 238 | 239 | 240 | 241 | 242 | 243 | 244 | 245 | 246 | 247 | 248 | 249 | 250 | 251 | 252 | 253 | 254 | 255 | 256 | 257 | 258 | 259 | 260 | 261 | 262 | 263 | 264 | 265 | 266 | 267 | 268 | 269 | 270 | 271 | 272 | 273 | 274 | 275 | 276 | 277 | 278 | 279 | 280 | 281 | 282 | 283 | 284 | 285 | 286 | 287 | 288 | 289 | 290 | 291 | 292 | 293 | 294 | 295 | 296 | 297 | 298 | 299 | 300 | 301 | 302 | 303 | 304 | 305 | 306 | 307 | 308 | 309 | 310 | 311 | 312 | 313 | 314 | 315 | 316 | 317 | 318 | 319 | 320 | 321 | 322 | 323 | 324 | 325 | 326 | 327 | 328 | 329 | 330 | 331 | 332 | 333 | 334 | 335 | 336 | 337 | 338 | 339 | 340 | 341 | 342 | 343 | 344 | 345 | 346 | 347 | 348 | 349 | 350 | 351 | 352 | 353 | 354 | 355 | 356 | 357 | 358 | 359 | 360 | 361 | 362 | 363 | 364 | 365 | 366 | 367 | 368 | 369 | 370 | 371 | 372 | 373 | 374 | 375 | 376 | 377 | 378 | 379 | 380 | 381 | 382 | 383 | 384 | 385 | 386 | 387 | 388 | 389 | 390 | 391 | 392 | 393 | 394 | 395 | 396 | 397 | 398 | 399 | 400 | 401 | 402 | 403 | 404 | 405 | 406 | 407 | 408 | 409 | 410 | 411 | 412 | 413 | 414 | 415 | 416 | 417 | 418 | 419 | 420 | 421 | 422 | 423 | 424 | 425 | 426 | 427 | 428 | 429 | 430 | 431 | 432 | 433 | 434 | 435 | 436 | 437 | 438 | 439 | 440 | 441 | 442 | 443 | 444 | 445 | 446 | 447 | 448 | 449 | 450 | 451 | 452 | 453 | 454 | 455 | 456 | 457 | 458 | 459 | 460 | 461 | 462 | 463 | 464 | 465 | 466 | 467 | 468 | 469 | 470 | 471 | 472 | 473 | 474 | 475 | 476 | 477 | 478 | 479 | 480 | 481 | 482 | 483 | 484 | 485 | 486 | 487 | 488 | 489 | 490 | 491 | 492 | 493 | 494 | 495 | 496 | 497 | 498 | 499 | 500 | 501 | 502 | 503 | 504 | 505 | 506 | 507 | 508 | 509 | 510 | 511 | 512 | 513 | 514 | 515 | 516 | 517 | 518 | 519 | 520 | 521 | 522 | 523 | 524 | 525 | 526 | 527 | 528 | 529 | 530 | 531 | 532 | 533 | 534 | 535 | 536 | 537 | 538 | 539 | 540 | 541 | 542 | 543 | 544 | 545 | 546 | 547 | 548 | 549 | 550 | 551 | 552 | 553 | 554 | 555 | 556 | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 | 562 | 563 | 564 | 565 | 566 | 567 | 568 | 569 | 570 | 571 | 572 | 573 | 574 | 575 | 576 | 577 | 578 | 579 | 580 | 581 | 582 | 583 | 584 | 585 | 586 | 587 | 588 | 589 | 590 | 591 | 592 | 593 | 594 | 595 | 596 | 597 | 598 | 599 | 600 | 601 | 602 | 603 | 604 | 605 | 606 | 607 | 608 | 609 | 610 | 611 | 612 | 613 | 614 | 615 | 616 | 617 | 618 | 619 | 620 | 621 | 622 | 623 | 624 | 625 | 626 | 627 | 628 | 629 | 630 | 631 | 632 | 633 | 634 | 635 | 636 | 637 | 638 | 639 | 640 | 641 | 642 | 643 | 644 | 645 | 646 | 647 | 648 | 649 | 650 | 651 | 652 | 653 | 654 | 655 | 656 | 657 | 658 | 659 | 660 | 661 | 662 | 663 | 664 | 665 | 666 | 667 | 668 | 669 | 670 | 671 | 672 | 673 | 674 | 675 | 676 | 677 | 678 | 679 | 680 | 681 | 682 | 683 | 684 | 685 | 686 | 687 | 688 | 689 | 690 | 691 | 692 | 693 | 694 | 695 | 696 | 697 | 698 | 699 | 700 | 701 | 702 | 703 | 704 | 705 | 706 | 707 | 708 | 709 | 710 | 711 | 712 | 713 | 714 | 715 | 716 | 717 | 718 | 719 | 720 | 721 | 722 | 723 | 724 | 725 | 726 | 727 | 728 | 729 | 730 | 731 | 732 | 733 | 734 | 735 | 736 | 737 | 738 | 739 | 740 | 741 | 742 | 743 | 744 | 745 | 746 | 747 | 748 | 749 | 750 | 751 | 752 | 753 | 754 | 755 | 756 | 757 | 758 | 759 | 760 | 761 | 762 | 763 | 764 | 765 | 766 | 767 | 768 | 769 | 770 | 771 | 772 | 773 | 774 | 775 | 776 | 777 | 778 | 779 | 780 | 781 | 782 | 783 | 784 | 785 | 786 | 787 | 788 | 789 | 790 | 791 | 792 | 793 | 794 | 795 | 796 | 797 | 798 | 799 | 800 | 801 | 802 | 803 | 804 | 805 | 806 | 807 | 808 | 809 | 810 | 811 | 812 | 813 | 814 | 815 | 816 | 817 | 818 | 819 | 820 | 821 | 822 | 823 | 824 | 825 | 826 | 827 | 828 | 829 | 830 | 831 | 832 | 833 | 834 | 835 | 836 | 837 | 838 | 839 | 840 | 841 | 842 | 843 | 844 | 845 | 846 | 847 | 848 | 849 | 850 | 851 | 852 | 853 | 854 | 855 | 856 | 857 | 858 | 859 | 860 | 861 | 862 | 863 | 864 | 865 | 866 | 867 | 868 | 869 | 870 | 871 | 872 | 873 | 874 | 875 | 876 | 877 | 878 | 879 | 880 | 881 | 882 | 883 | 884 | 885 | 886 | 887 | 888 | 889 | 890 | 891 | 892 | 893 | 894 | 895 | 896 | 897 | 898 | 899 | 900 | 901 | 902 | 903 | 904 | 905 | 906 | 907 | 908 | 909 | 910 | 911 | 912 | 913 | 914 | 915 | 916 | 917 | 918 | 919 | 920 | 921 | 922 | 923 | 924 | 925 | 926 | 927 | 928 | 929 | 930 | 931 | 932 | 933 | 934 | 935 | 936 | 937 | 938 | 939 | 940 | 941 | 942 | 943 | 944 | 945 | 946 | 947 | 948 | 949 | 950 | 951 | 952 | 953 | 954 | 955 | 956 | 957 | 958 | 959 | 960 | 961 | 962 | 963 | 964 | 965 | 966 | 967 | 968 | 969 | 970 | 971 | 972 | 973 | 974 | 975 | 976 | 977 | 978 | 979 | 980 | 981 | 982 | 983 | 984 | 985 | 986 | 987 | 988 | 989 | 990 | 991 | 992 | 993 | 994 | 995 | 996 | 997 | 998 | 999 | 1000 | 1001 | 1002 | 1003 | 1004 | 1005 | 1006 | 1007 | 1008 | 1009 | 1010 | 1011 | 1012 | 1013 | 1014 | 1015 | 1016 | 1017 | 1018 | 1019 | 1020 | 1021 | 1022 | 1023 | 1024 | 1025 | 1026 | 1027 | 1028 | 1029 | 1030 | 1031 | 1032 | 1033 | 1034 | 1035 | 1036 | 1037 | 1038 | 1039 | 1040 | 1041 | 1042 | 1043 | 1044 | 1045 | 1046 | 1047 | 1048 | 1049 | 1050 | 1051 | 1052 | 1053 | 1054 | 1055 | 1056 | 1057 | 1058 | 1059 | 1060 | 1061 | 1062 | 1063 | 1064 | 1065 | 1066 | 1067 | 1068 | 1069 | 1070 | 1071 | 1072 | 1073 | 1074 | 1075 | 1076 | 1077 | 1078 | 1079 | 1080 | 1081 | 1082 | 1083 | 1084 | 1085 | 1086 | 1087 | 1088 | 1089 | 1090 | 1091 | 1092 | 1093 | 1094 | 1095 | 1096 | 1097 | 1098 | 1099 | 1100 | 1101 | 1102 | 1103 | 1104 | 1105 | 1106 | 1107 | 1108 | 1109 | 1110 | 1111 | 1112 | 1113 | 1114 | 1115 | 1116 | 1117 | 1118 | 1119 | 1120 | 1121 | 1122 | 1123 | 1124 | 1125 | 1126 | 1127 | 1128 | 1129 | 1130 | 1131 | 1132 | 1133 | 1134 | 1135 | 1136 | 1137 | 1138 | 1139 | 1140 | 1141 | 1142 | 1143 | 1144 | 1145 | 1146 | 1147 | 1148 | 1149 | 1150 | 1151 | 1152 | 1153 | 1154 | 1155 | 1156 | 1157 | 1158 | 1159 | 1160 | 1161 | 1162 | 1163 | 1164 | 1165 | 1166 | 1167 | 1168 | 1169 | 1170 | 1171 | 1172 | 1173 | 1174 | 1175 | 1176 | 1177 | 1178 | 1179 | 1180 | 1181 | 1182 | 1183 | 1184 | 1185 | 1186 | 1187 | 1188 | 1189 | 1190 | 1191 | 1192 | 1193 | 1194 | 1195 | 1196 | 1197 | 1198 | 1199 | 1200 | 1201 | 1202 | 1203 | 1204 | 1205 | 1206 | 1207 | 1208 | 1209 | 1210 | 1211 | 1212 | 1213 | 1214 | 1215 | 1216 | 1217 | 1218 | 1219 | 1220 | 1221 | 1222 | 1223 | 1224 | 1225 | 1226 | 1227 | 1228 | 1229 | 1230 | 1231 | 1232 | 1233 | 1234 | 1235 | 1236 | 1237 | 1238 | 1239 | 1240 | 1241 | 1242 | 1243 | 1244 | 1245 | 1246 | 1247 | 1248 | 1249 | 1250 | 1251 | 1252 | 1253 | 1254 | 1255 | 1256 | 1257 | 1258 | 1259 | 1260 | 1261 | 1262 | 1263 | 1264 | 1265 | 1266 | 1267 | 1268 | 1269 | 1270 | 1271 | 1272 | 1273 | 1274 | 1275 | 1276 | 1277 | 1278 | 1279 | 1280 | 1281 | 1282 | 1283 | 1284 | 1285 | 1286 | 1287 | 1288 | 1289 | 1290 | 1291 | 1292 | 1293 | 1294 | 1295 | 1296 | 1297 | 1298 | 1299 | 1300 | 1301 | 1302 | 1303 | 1304 | 1305 | 1306 | 1307 | 1308 | 1309 | 1310 | 1311 | 1312 | 1313 | 1314 | 1315 | 1316 | 1317 | 1318 | 1319 | 1320 | 1321 | 1322 | 1323 | 1324 | 1325 | 1326 | 1327 | 1328 | 1329 | 1330 | 1331 | 1332 | 1333 | 1334 | 1335 | 1336 | 1337 | 1338 | 1339 | 1340 | 1341 | 1342 | 1343 | 1344 | 1345 | 1346 | 1347 | 1348 | 1349 | 1350 | 1351 | 1352 | 1353 | 1354 | 1355 | 1356 | 1357 | 1358 | 1359 | 1360 | 1361 | 1362 | 1363 | 1364 | 1365 | 1366 | 1367 | 1368 | 1369 | 1370 | 1371 | 1372 | 1373 | 1374 | 1375 | 1376 | 1377 | 1378 | 1379 | 1380 | 1381 | 1382 | 1383 | 1384 | 1385 | 1386 | 1387 | 1388 | 1389 | 1390 | 1391 | 1392 | 1393 | 1394 | 1395 | 1396 | 1397 | 1398 | 1399 | 1400 | 1401 | 1402 | 1403 | 1404 | 1405 | 1406 | 1407 | 1408 | 1409 | 1410 | 1411 | 1412 | 1413 | 1414 | 1415 | 1416 | 1417 | 1418 | 1419 | 1420 | 1421 | 1422 | 1423 | 1424 | 1425 | 1426 | 1427 | 1428 | 1429 | 1430 | 1431 | 1432 | 1433 | 1434 | 1435 | 1436 | 1437 | 1438 | 1439 | 1440 | 1441 | 1442 | 1443 | 1444 | 1445 | 1446 | 1447 | 1448 | 1449 | 1450 | 1451 | 1452 | 1453 | 1454 | 1455 | 1456 | 1457 | 1458 | 1459 | 1460 | 1461 | 1462 | 1463 | 1464 | 1465 | 1466 | 1467 | 1468 | 1469 | 1470 | 1471 | 1472 | 1473 | 1474 | 1475 | 1476 | 1477 | 1478 | 1479 | 1480 | 1481 | 1482 | 1483 | 1484 | 1485 | 1486 | 14 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-----|------|----|

| |
|--------|
| 1987 | 2009 | 2010 | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 | 2015 | 2016 | 2017 | 2018 | 2019 | 2020 | 2021 | 2022 | 2023 | 2024 | 2025 | 2026 | 2027 | 2028 | 2029 | 2030 | 2031 | 2032 | 2033 | 2034 | 2035 | 2036 | 2037 | 2038 | 2039 | 2040 | 2041 | 2042 | 2043 | 2044 | 2045 | 2046 | 2047 | 2048 | 2049 | 2050 | 2051 | 2052 | 2053 | 2054 | 2055 | 2056 | 2057 | 2058 | 2059 | 2060 | 2061 | 2062 | 2063 | 2064 | 2065 | 2066 | 2067 | 2068 | 2069 | 2070 | 2071 | 2072 | 2073 | 2074 | 2075 | 2076 | 2077 | 2078 | 2079 | 2080 | 2081 | 2082 | 2083 | 2084 | 2085 | 2086 | 2087 | 2088 | 2089 | 2090 | 2091 | 2092 | 2093 | 2094 | 2095 | 2096 | 2097 | 2098 | 2099 | 2100 | 2101 | 2102 | 2103 | 2104 | 2105 | 2106 | 2107 | 2108 | 2109 | 2110 | 2111 | 2112 | 2113 | 2114 | 2115 | 2116 | 2117 | 2118 | 2119 | 2120 | 2121 | 2122 | 2123 | 2124 | 2125 | 2126 | 2127 | 2128 | 2129 | 2130 | 2131 | 2132 | 2133 | 2134 | 2135 | 2136 | 2137 | 2138 | 2139 | 2140 | 2141 | 2142 | 2143 | 2144 | 2145 | 2146 | 2147 | 2148 | 2149 | 2150 | 2151 | 2152 | 2153 | 2154 | 2155 | 2156 | 2157 | 2158 | 2159 | 2160 | 2161 | 2162 | 2163 | 2164 | 2165 | 2166 | 2167 | 2168 | 2169 | 2170 | 2171 | 2172 | 2173 | 2174 | 2175 | 2176 | 2177 | 2178 | 2179 | 2180 | 2181 | 2182 | 2183 | 2184 | 2185 | 2186 | 2187 | 2188 | 2189 | 2190 | 2191 | 2192 | 2193 | 2194 | 2195 | 2196 | 2197 | 2198 | 2199 | 2200 | 2201 | 2202 | 2203 | 2204 | 2205 | 2206 | 2207 | 2208 | 2209 | 2210 | 2211 | 2212 | 2213 | 2214 | 2215 | 2216 | 2217 | 2218 | 2219 | 2220 | 2221 | 2222 | 2223 | 2224 | 2225 | 2226 | 2227 | 2228 | 2229 | 2230 | 2231 | 2232 | 2233 | 2234 | 2235 | 2236 | 2237 | 2238 | 2239 | 2240 | 2241 | 2242 | 2243 | 2244 | 2245 | 2246 | 2247 | 2248 | 2249 | 2250 | 2251 | 2252 | 2253 | 2254 | 2255 | 2256 | 2257 | 2258 | 2259 | 2260 | 2261 | 2262 | 2263 | 2264 | 2265 | 2266 | 2267 | 2268 | 2269 | 2270 | 2271 | 2272 | 2273 | 2274 | 2275 | 2276 | 2277 | 2278 | 2279 | 2280 | 2281 | 2282 | 2283 | 2284 | 2285 | 2286 | 2287 | 2288 | 2289 | 2290 | 2291 | 2292 | 2293 | 2294 | 2295 | 2296 | 2297 | 2298 | 2299 | 2300 | 2301 | 2302 | 2303 | 2304 | 2305 | 2306 | 2307 | 2308 | 2309 | 2310 | 2311 | 2312 | 2313 | 2314 | 2315 | 2316 | 2317 | 2318 | 2319 | 2320 | 2321 | 2322 | 2323 | 2324 | 2325 | 2326 | 2327 | 2328 | 2329 | 2330 | 2331 | 2332 | 2333 | 2334 | 2335 | 2336 | 2337 | 2338 | 2339 | 2340 | 2341 | 2342 | 2343 | 2344 | 2345 | 2346 | 2347 | 2348 | 2349 | 2350 | 2351 | 2352 | 2353 | 2354 | 2355 | 2356 | 2357 | 2358 | 2359 | 2360 | 2361 | 2362 | 2363 | 2364 | 2365 | 2366 | 2367 | 2368 | 2369 | 2370 | 2371 | 2372 | 2373 | 2374 | 2375 | 2376 | 2377 | 2378 | 2379 | 2380 | 2381 | 2382 | 2383 | 2384 | 2385 | 2386 | 2387 | 2388 | 2389 | 2390 | 2391 | 2392 | 2393 | 2394 | 2395 | 2396 | 2397 | 2398 | 2399 | 2400 | 2401 | 2402 | 2403 | 2404 | 2405 | 2406 | 2407 | 2408 | 2409 | 2410 | 2411 | 2412 | 2413 | 2414 | 2415 | 2416</ |
|--------|

| | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| H481A-00-001ABK | |
| Ведомство
Коммунального хозяйства | Мин. В-С В-З |
| | |
| | ИСТ В-З ИСТОБ |
| | Завсконд. 3-я КНО ОГК |

[illegible]

СССР
СТАНКОИМПОРТ



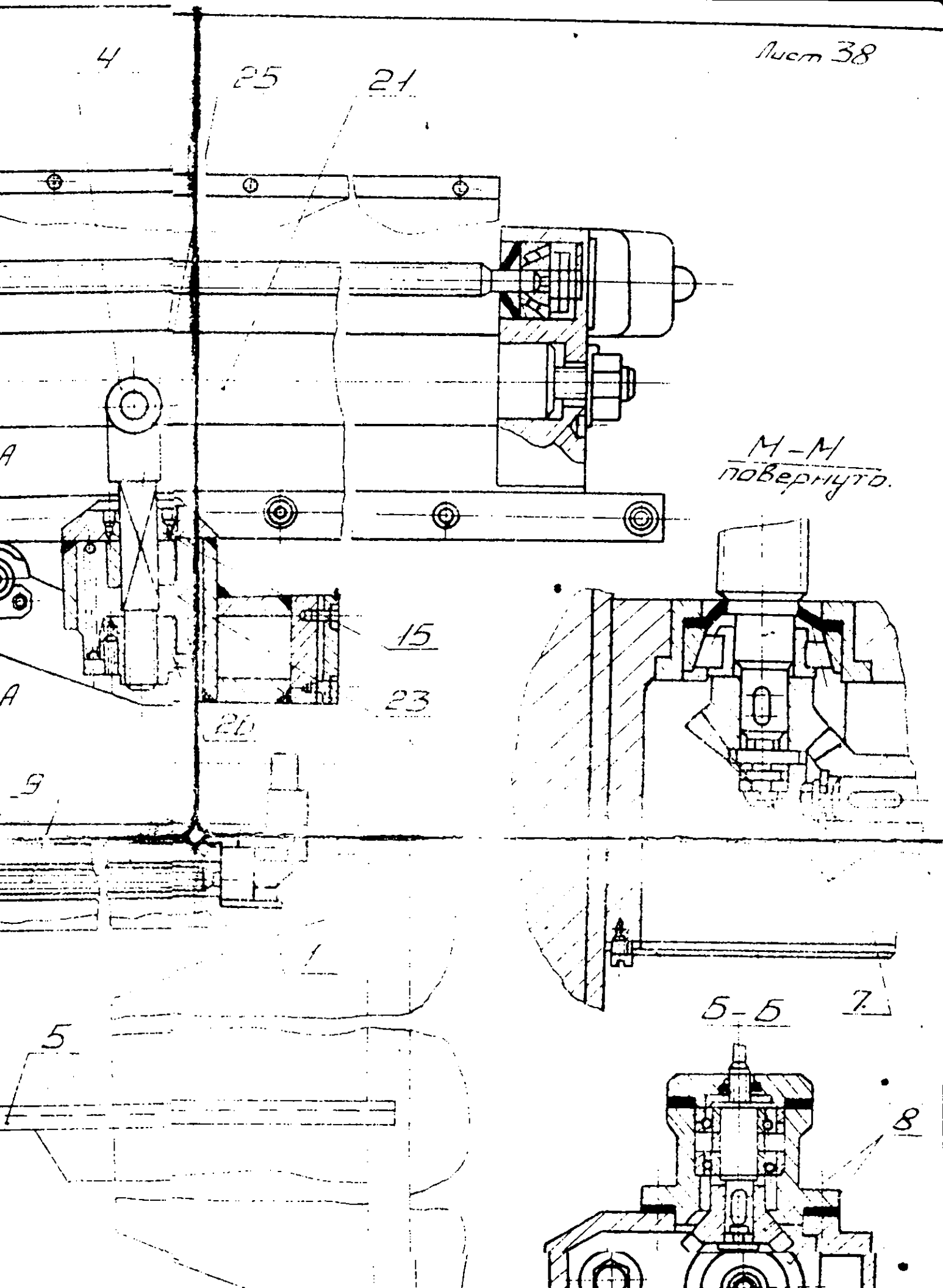
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

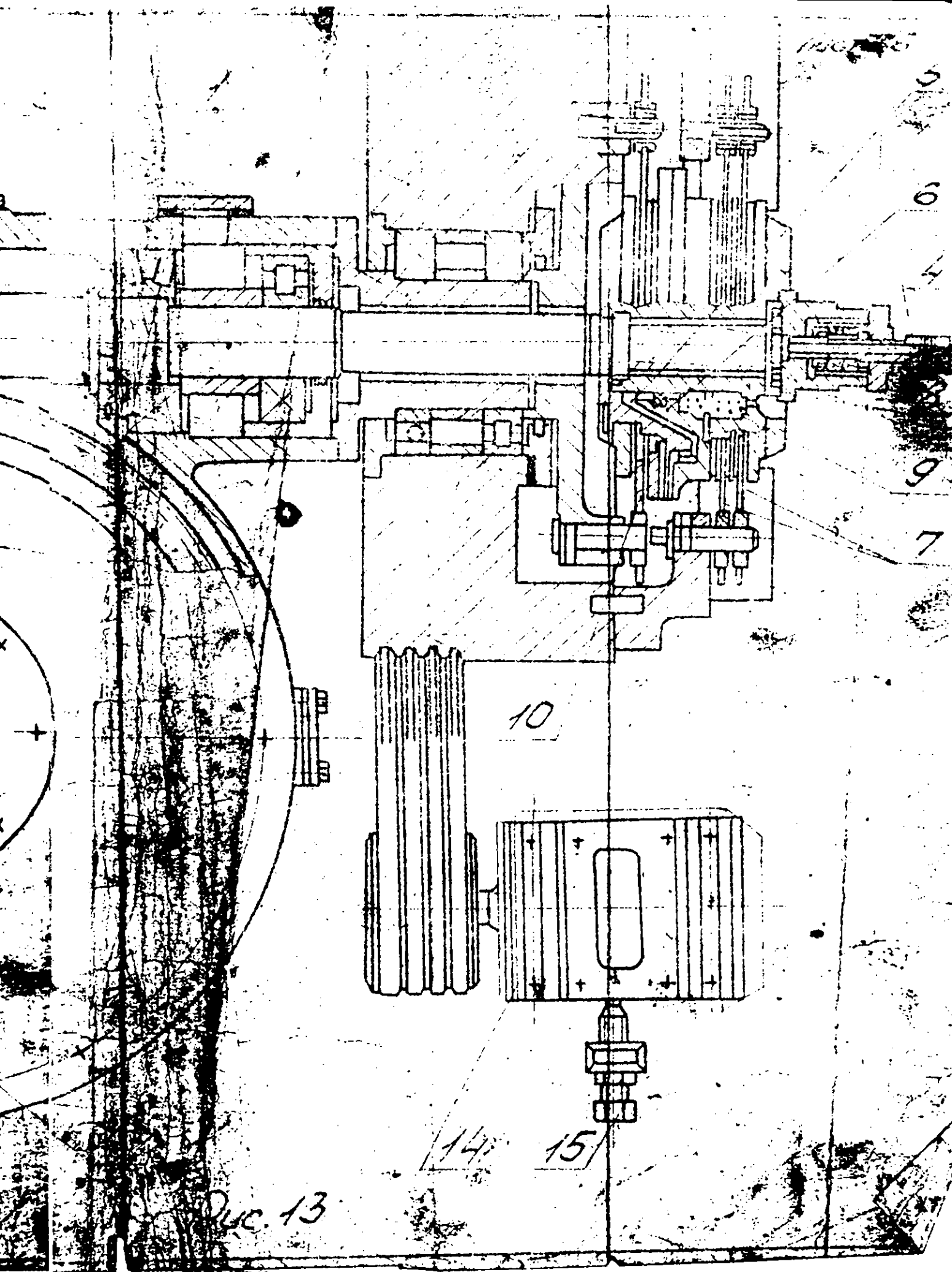
ИЗДАНИЕ

Н489А от 1983

МОДЕЛЬ

МОСКВА





100-75

5

6

4

9

7

10

14

15

Duc. 13

Положение заднего упора на определенном
размер отрезаемого листа осуществляется с по-
мощью механизма показания положения заднего
упора (Рис. 20) который работает через кониче-
скую пару 10, цилиндрическую пару 11 (см. рис. 20),
на приводной валок продуктиметра 12 (Рис. 20)
типа П-1. Цифры на барабане продуктиметра
показывают расстояние от линии реза до
упора. Цифры на первом барабане показыва-
ют десятые доли миллиметра, второй - милли-
метры, третий - десятки и т. д.

При настройке на точность механизма
показаний упор следует подвести вплотную к
ножу стола и провести сброс цифр на продук-
тиметре П-1 специальной рукояткой 27, имею-
щейся для этой цели на приборе.

Для предотвращения заклинивания отрезае-
мой полосы между ножом и упором, последний
при ходе ножевой балки вниз отводится
от ножа вниз и назад.

При резке полос шириной больше 1000 мм
задний упор отводится в крайнее заднее
положение до срабатывания двух конеч-
ников и поднимается вверх, таким обра-
зом лист свободно может проходить под
задним упором. Отвод заднего упора в заднее
положение производится при нормальной
высоте ножевой балки.

Изм. № 1. Подп. и дата. Изм. № 2. Подп. и дата. Изм. № 3. Подп. и дата. Изм. № 4. Подп. и дата. Изм. № 5. Подп. и дата.

И483-00-00129

И481А-00-001

Рис.

40

| | | | | |
|---------------|----------------|--------------|--------------|----------------|
| Имя и подпол. | Подпол. и дата | Взам. и дата | Число и дата | Подпол. и дата |
|---------------|----------------|--------------|--------------|----------------|

К 3/4
ГОСТ 6111-52

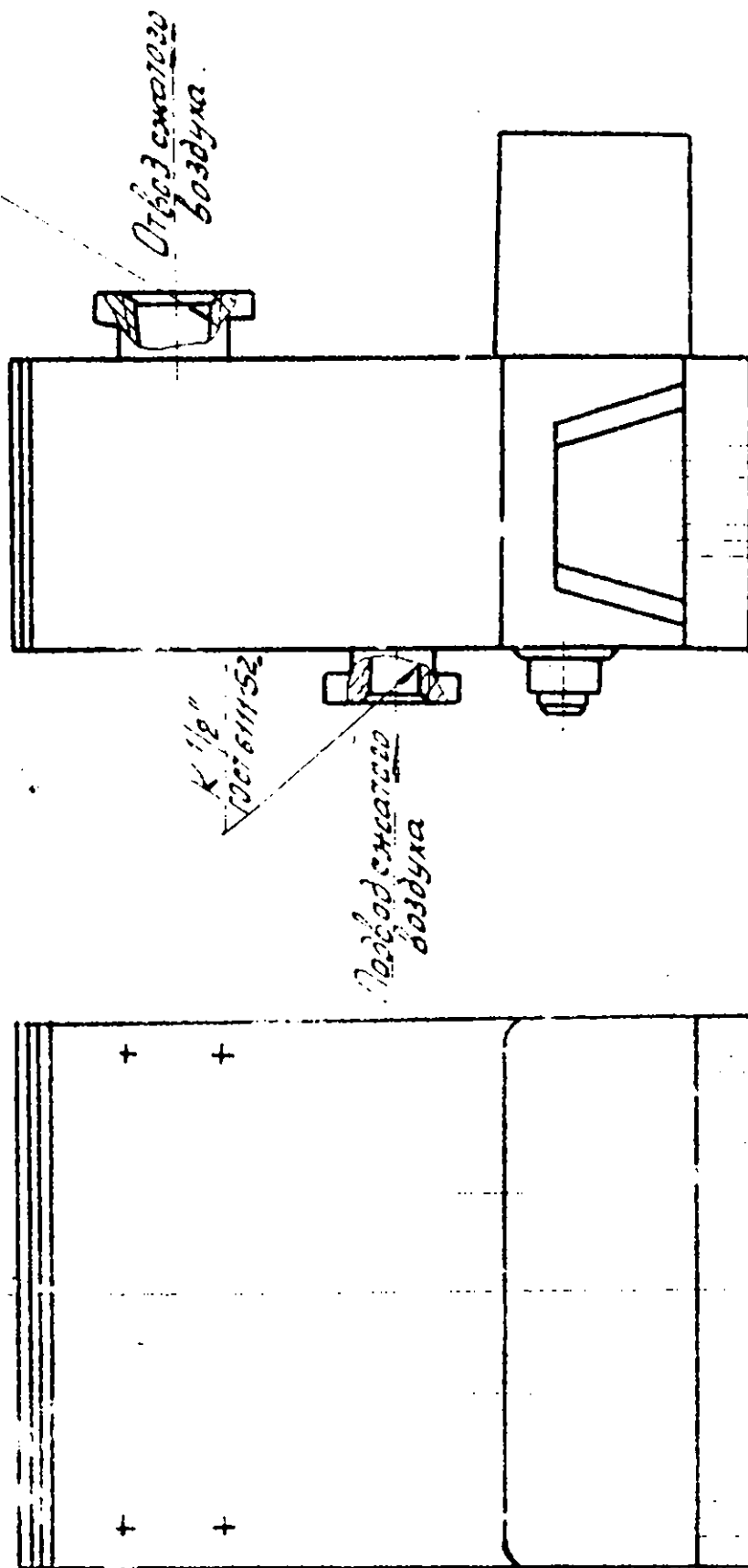


Рис. 22 Пневмораспределитель сдвоенный трехлинейный модели У7122А

Н483-00-001РЭ
Н481А-00-001

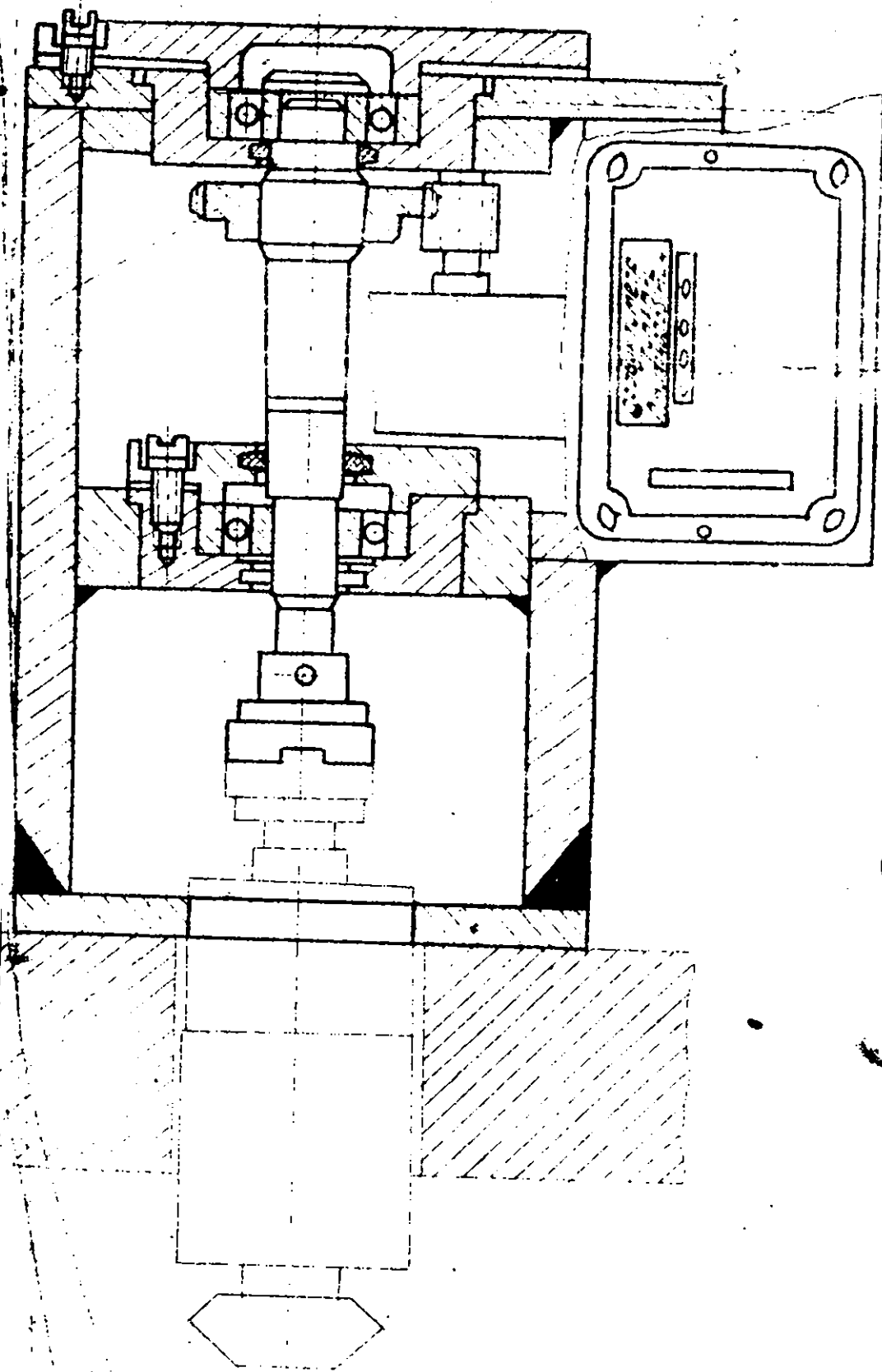
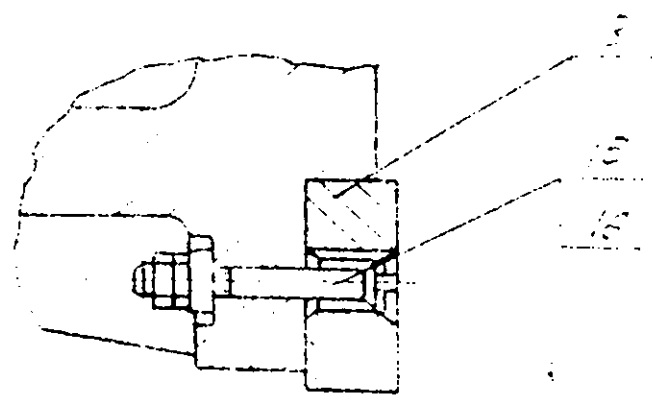
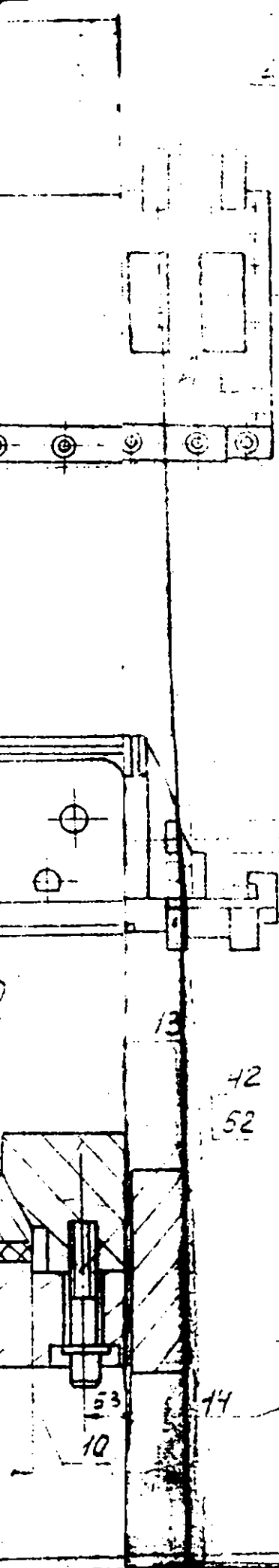


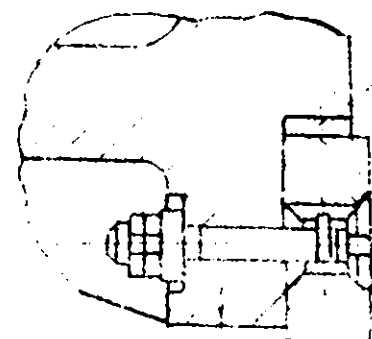
Рис. 20

Механизм показан в положении
заднего упора.

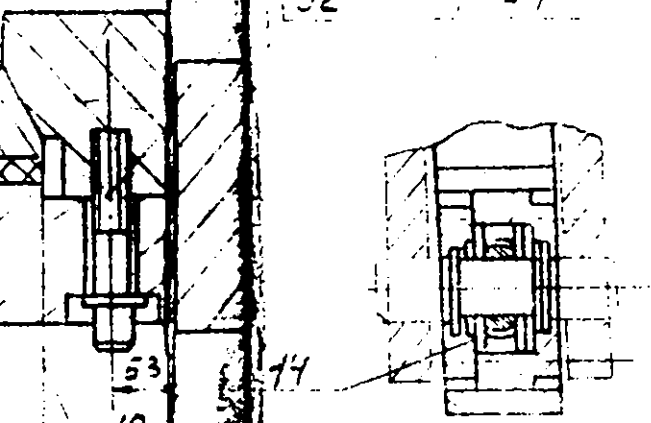
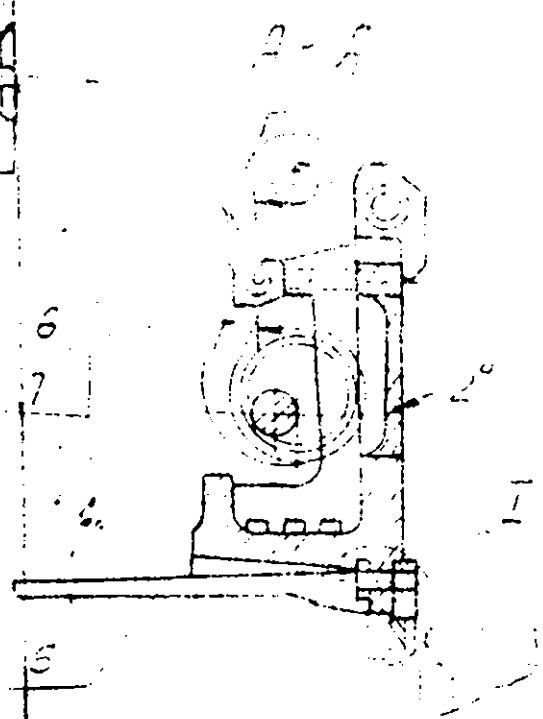
1. ... после перемещения ...



I после перемещения ножевой

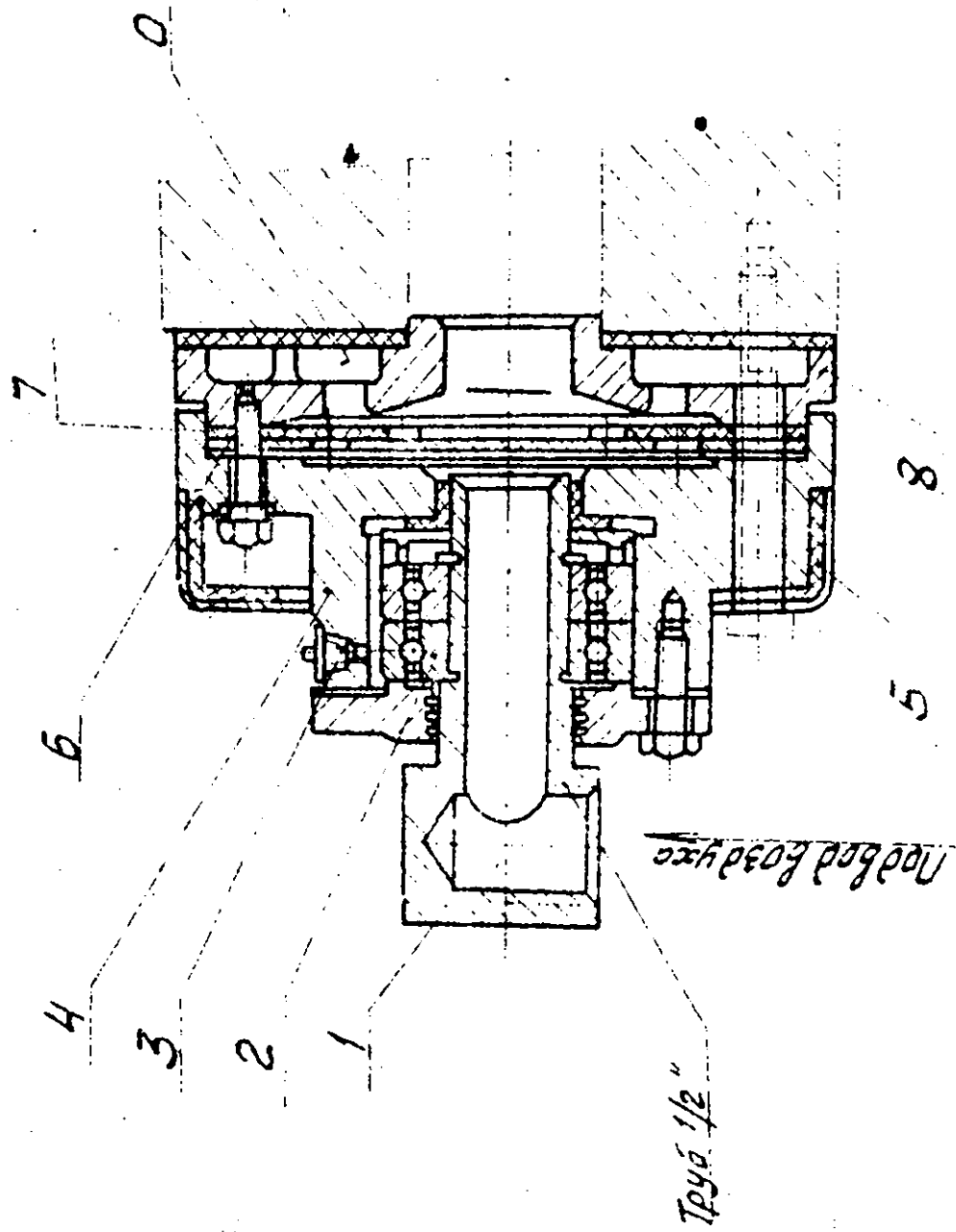


17



14

Рис. 14 Болка ножевая



Надбод бодука

Рис. 226. Трѣба и ња надбод бодука

| | | | |
|-------|--------|-------|------|
| Числа | Начина | Датум | Дело |
| | | | |

H483-00-001P5
H481A-00-001

гидросистемы, удалить масло, удаляемое гидро-
насосом, и гидроцилиндром манометром 11. Для
контрирования необходимо открыть вентиль 18).
При первоначальном пуске ножен для удаления
воздуха из гидросистемы открывается вен-
тиль 13 и воздух из системы удаляется в
атмосферу.

Такая прокачка длится до полного удале-
ния воздуха из системы, затем вентиль 13
перекрывается и прижимная балка готова
к работе.

При установившемся стабильном давлении
масла в гидросистеме вентилем 18
перекрывать доступ масла к манометру.

В процессе работы вентиль 18 необходи-
мо периодически открывать для проверки
давления масла в гидросистеме прижим-
ной балки.

Воздух из гидросистемы прижимной
балки необходимо удалять после каждого
перерыва в работе ножен, а также
перед их пуском, если давление масла в
системе гидронасос-прижимная балка не
стабильно. Гидроцилиндры и ножи ноже-
вой балки закрываются ограждением 13
которое фиксируется защелкой 17 и бло-
кируется винтом 14 через микропереключ-
атель с пуском ножен в работу. При отки-
нутом ограждении ноженны в работу не вклю-
чаются. При смене ножей или гидроцилиндров защелка
17 открывается и вращением вокруг оси ограждение
откидывается вверх и в этом положении снова
фиксируется защелкой 17.

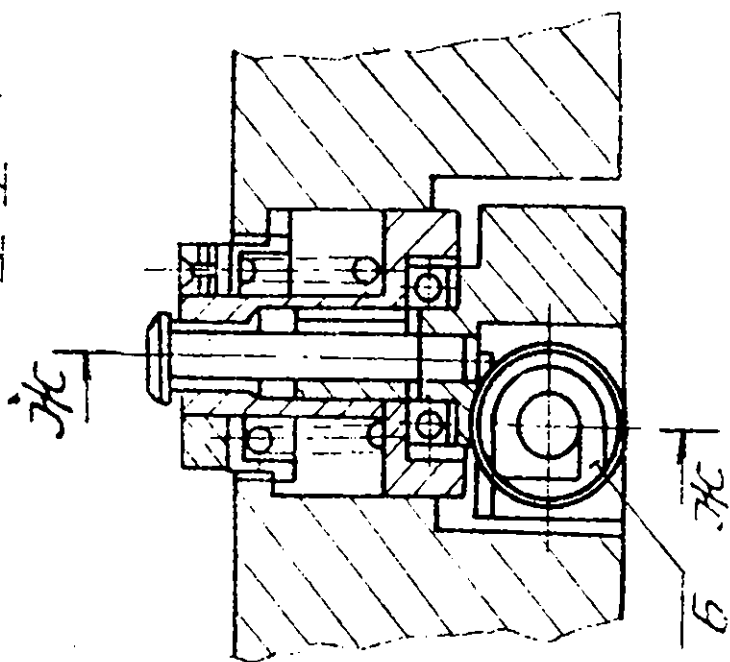
Н483-00-001РЭ

Н481А-00-001

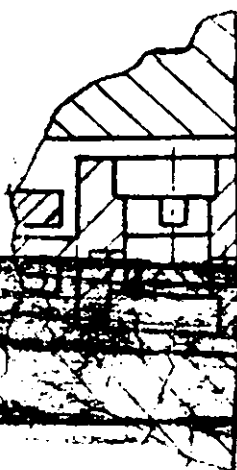
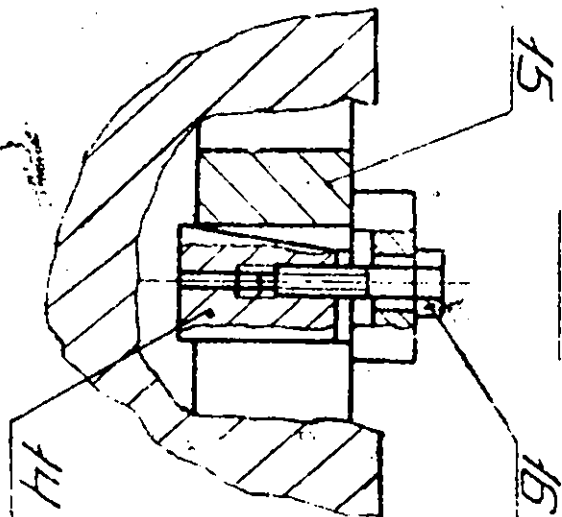
Лист 1 из 1

E-E

3



T-T



11
12

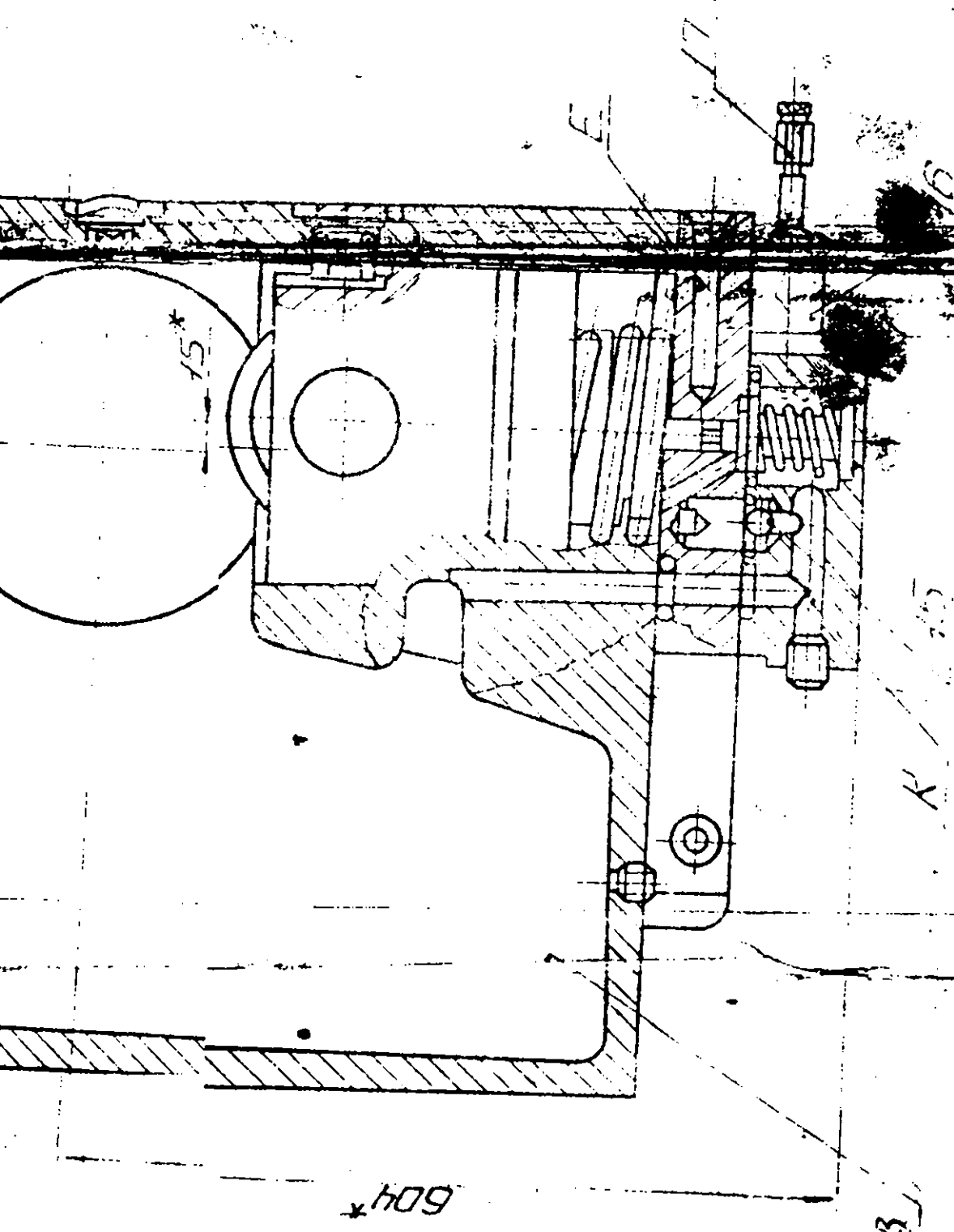


Рис. 16 Насос гидравлический

...и...
относительно к плоскости стола, благодаря чему
улучшается качество реза, это также дает воз-
можность использовать все четыре режущие кромки
ножа

Угол α наклона режущих ножей по отношению
к плоскости реза для каждой модели отличный

Н481А - $2^{\circ}10'$

Н482 - $2^{\circ}50'$

Н483 - $2^{\circ}50'$

При резке листов шириной больше паспортных
данных ножниц, на полосы не превышающие вылета
ножниц; недопустимо смыкание ножей в конце хода
ползуна на величину меньшую толщины листа.

Для этой цели имеется косой нож. Зазор между
направляющими станины и текстолитовыми направ-
ляющими 10 и регулируется винтами

Балка прижимная с гидравлическими
прижимами (рис. 15)

Прижимная балка служит для прижима листа к
столу ножниц во время резания. Прижим листа осущест-
вляется штоками 2 гидроцилиндров 1, которые крепятся
к прижимной балке 3. Масло от гидростанции через тру-
бу 16 поступает в канал балки, а из канала в пол-
ности гидроцилиндров.

По окончании резания штоки 2 поднимаются
пружинами 5 и вытесняют масло обратно в

Н481А; Н482; Н483 - 00-001РЭ

Воздухопровод (Рис. 21)

Для работы муфты-тормоза и уравновешивателей необходим очищенный от влаги и механических примесей сжатый воздух.

Воздух от сети через запорный вентиль, блараотделитель и пневмоклапан редукционный пневмоблока, а затем маслораспылитель поступает в ресивер.

С помощью манометра и пневмоклапана редукционного поддерживается давление в ресивере - 4 кгс/см^2 для машины Н481А, $4,5 \text{ кгс/см}^2$ для машины Н483.

Избыток давления в цилиндрах уравновешивателей, так же как и недостаток приводит к перегрузке двигателя;

4 кгс/см^2 - расчетное давление необходимое для нормальной работы машины Н481А, $4,5 \text{ кгс/см}^2$ - Н483

Для предохранения внутренней поверхности трубопроводов и ресивера от коррозии и для смазки трущихся поверхностей имеется маслораспылитель.

Удаление конденсата из ресивера производится с помощью вентилля.

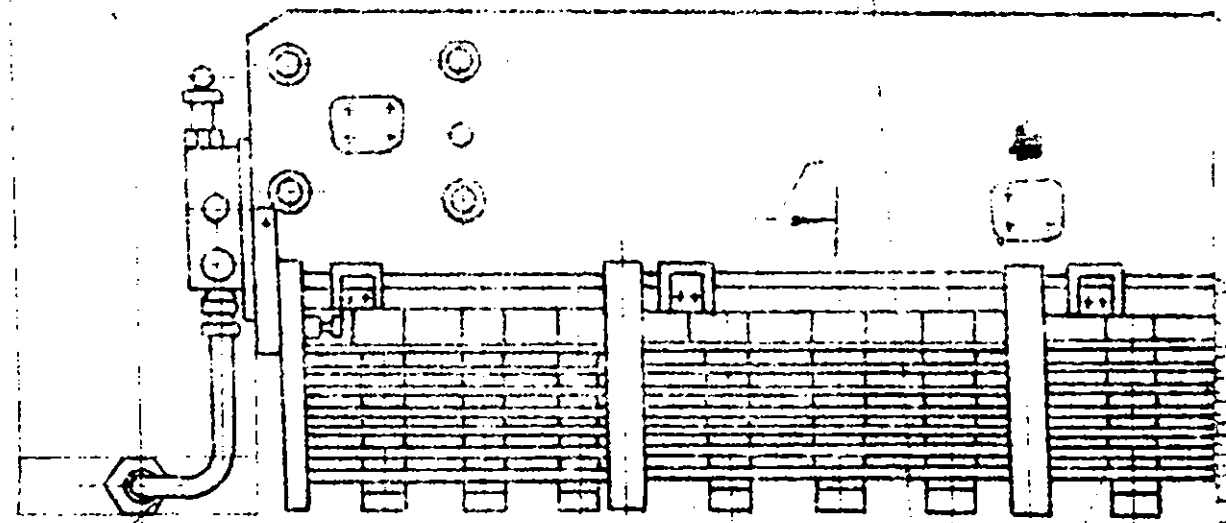
В пневмоблоке устанавливается реле давления, отключающее эл. двигатель при падении давления ниже $3,5 \text{ кгс/см}^2$ для машины Н481А, $3,8 \text{ кгс/см}^2$ для машины Н483. Настройку реле давлений производить согласно инструкции по эксплуатации данного реле.

Н483 00-001РЗ

Н481А-00-001

104
42

1000000000

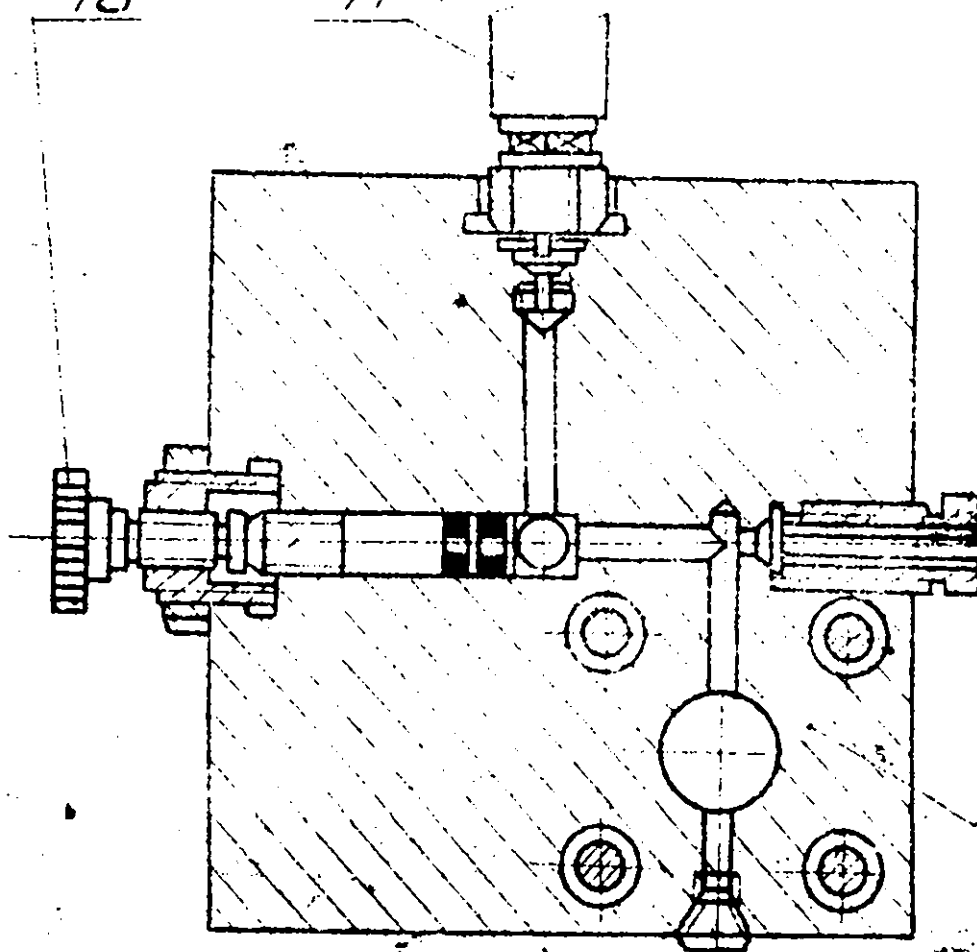


16
18

A 14

A-A

13



3

9

2

19

10

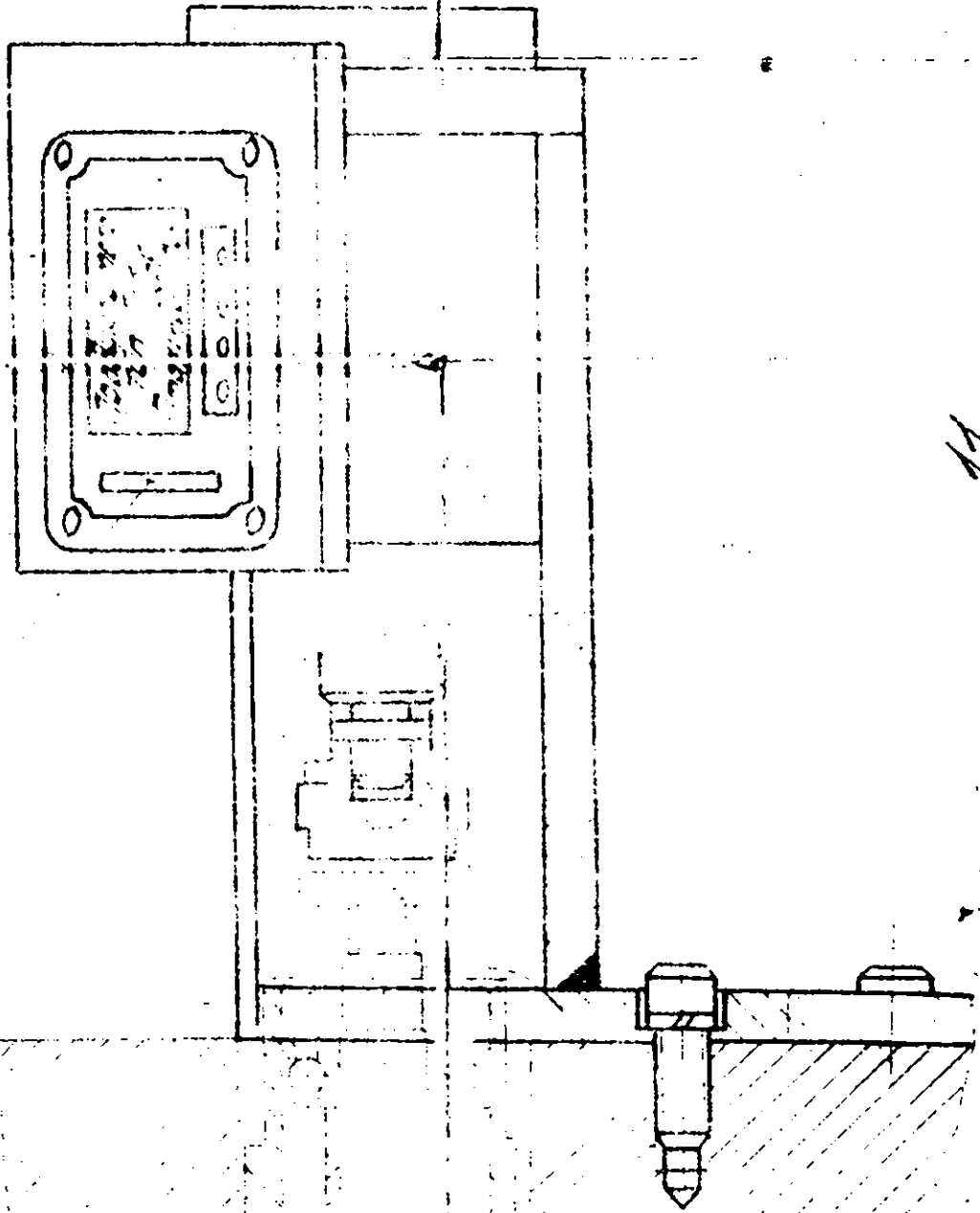
Руч
Балко

Act. 39

12

27

11



DATE

Лист 50

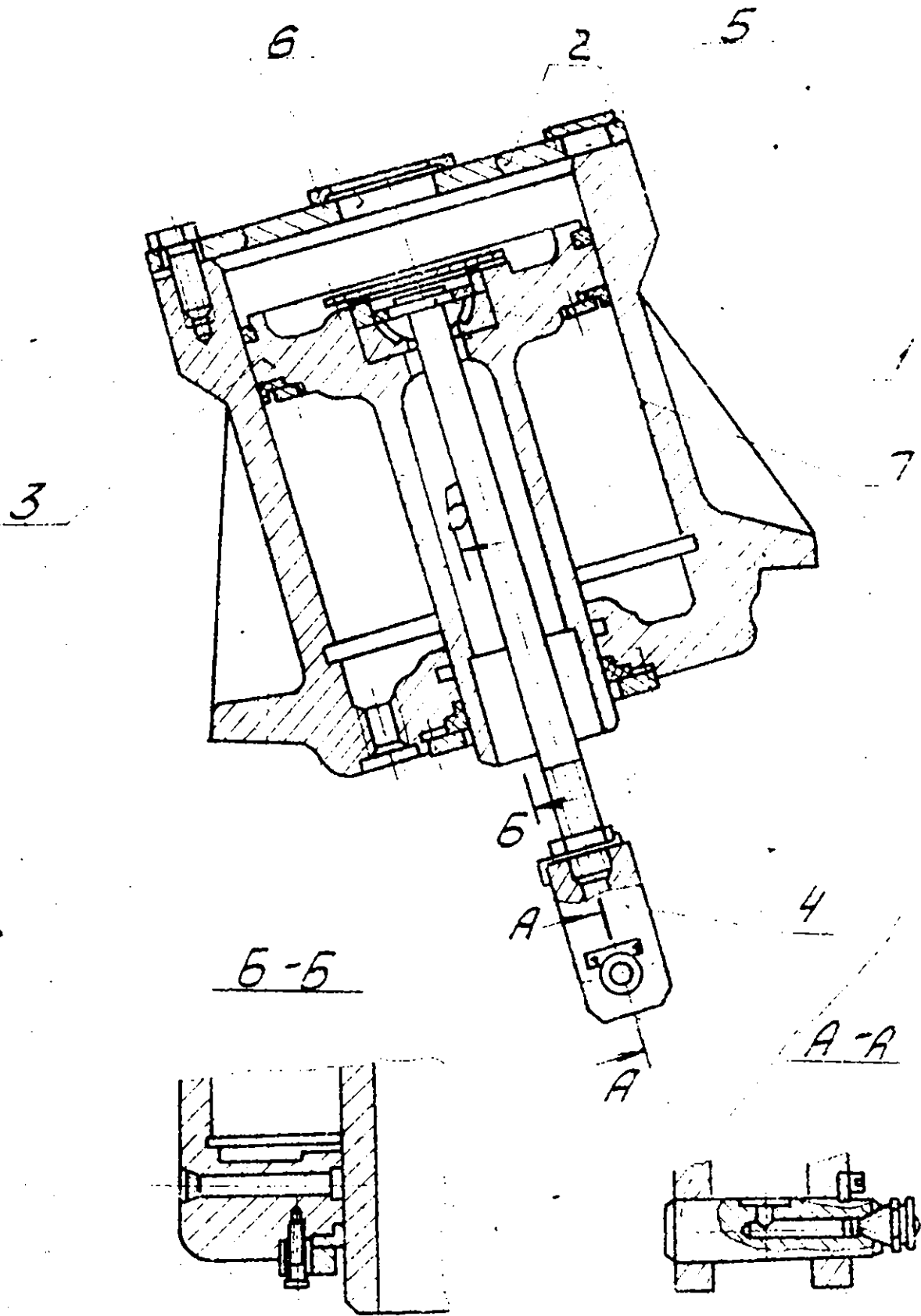


Рис. 17.
Уровнешиватель.

Для сброса сжатого воздуха в атмосферу при превышении рабочего давления имеется предохранительный клапан, который отрегулирован на сдоре воздуха при достижении давления соответственно на $0,8 \text{ кгс/см}^2$ выше рабочего давления в воздухопроводе. Предохранительный клапан установлен в пневмоблоке.

Проверку и настройку предохранительного клапана производить 1 раз в 6 месяцев, после чего опломбировать.

Максимальное давление сжатого воздуха, подводимого к ножницам 6 кгс/см^2 .

В воздухопроводе машины допускаются утечки воздуха в пределах 8-12% от общего расхода воздуха на машину.

Расход воздуха за один одиночный ход - $0,002 \text{ м}^3$.
Примечание: Для отвода конденсата из фильтра-лаборгидратора (см. рис. 21) необходимо при монтаже машины для промышленной эксплуатации соединить штуцер (соединительная резьба $K 1/4$) на конце трубки с дренажной системой.

Пневмораспределитель.

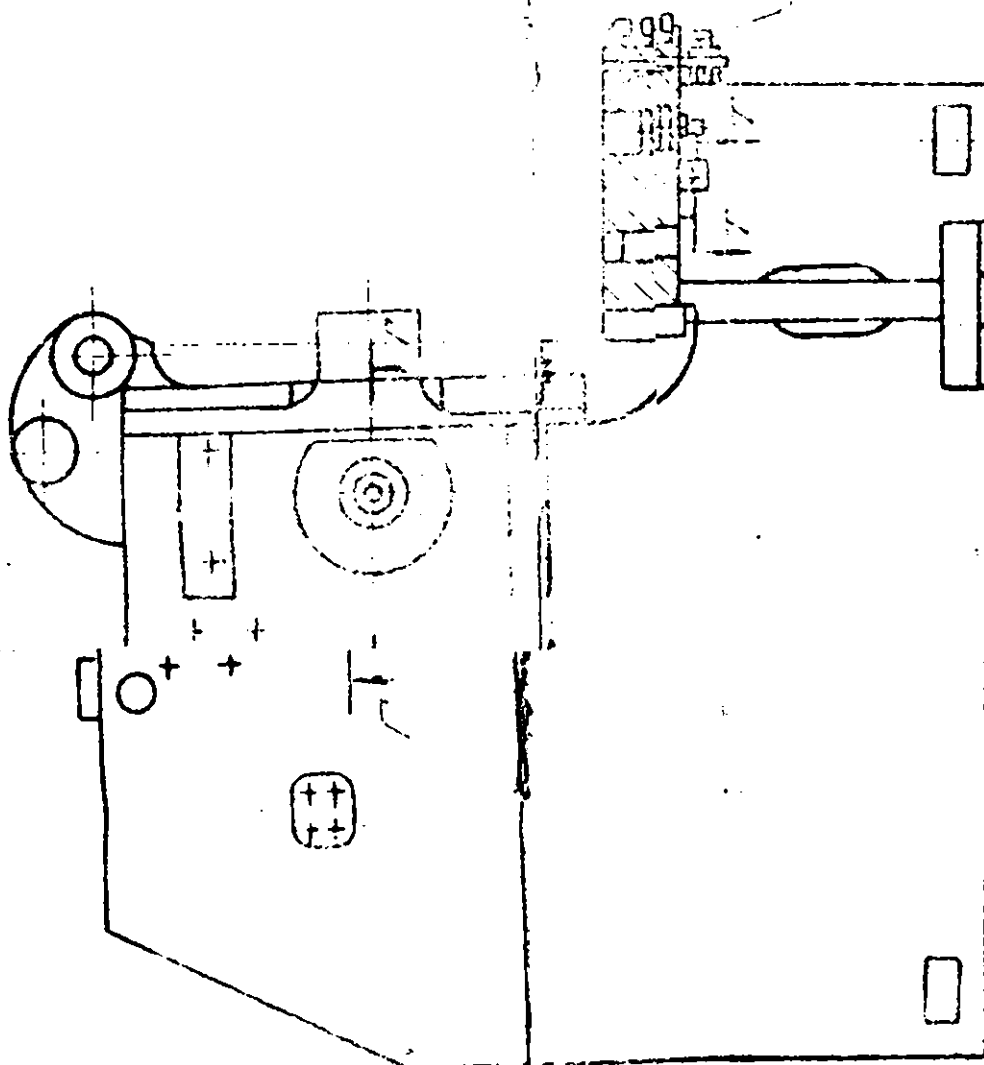
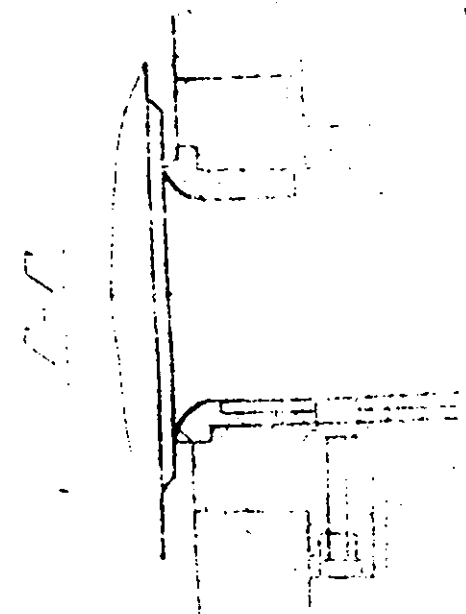
Пневмораспределитель (рис. 22) представляет собой сваренный трехлинейный воздухораспределитель с электроуправлением. В корпусе 1 (рис. 22а) размещены два трехлинейных клапана, состоящие из управляющих поршней 2, клапанов 3 и дроссельных шайб 4. Управление трехлинейными клапанами осуществляется двумя сервомеханизмами (электропневматическими клапанами) 5. Для контроля неисправности одного из трехлинейных

Н483-00-001P5

Н481A-00-001

Лист

43

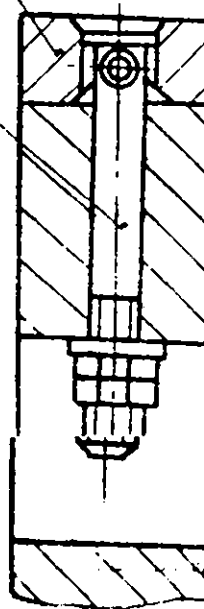
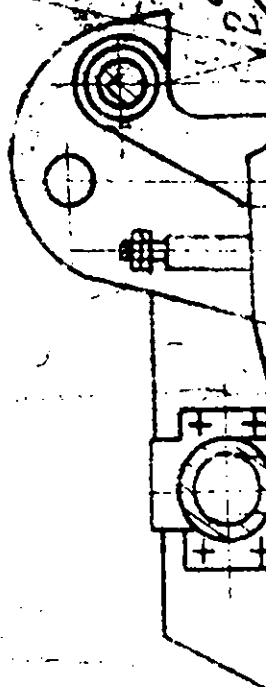


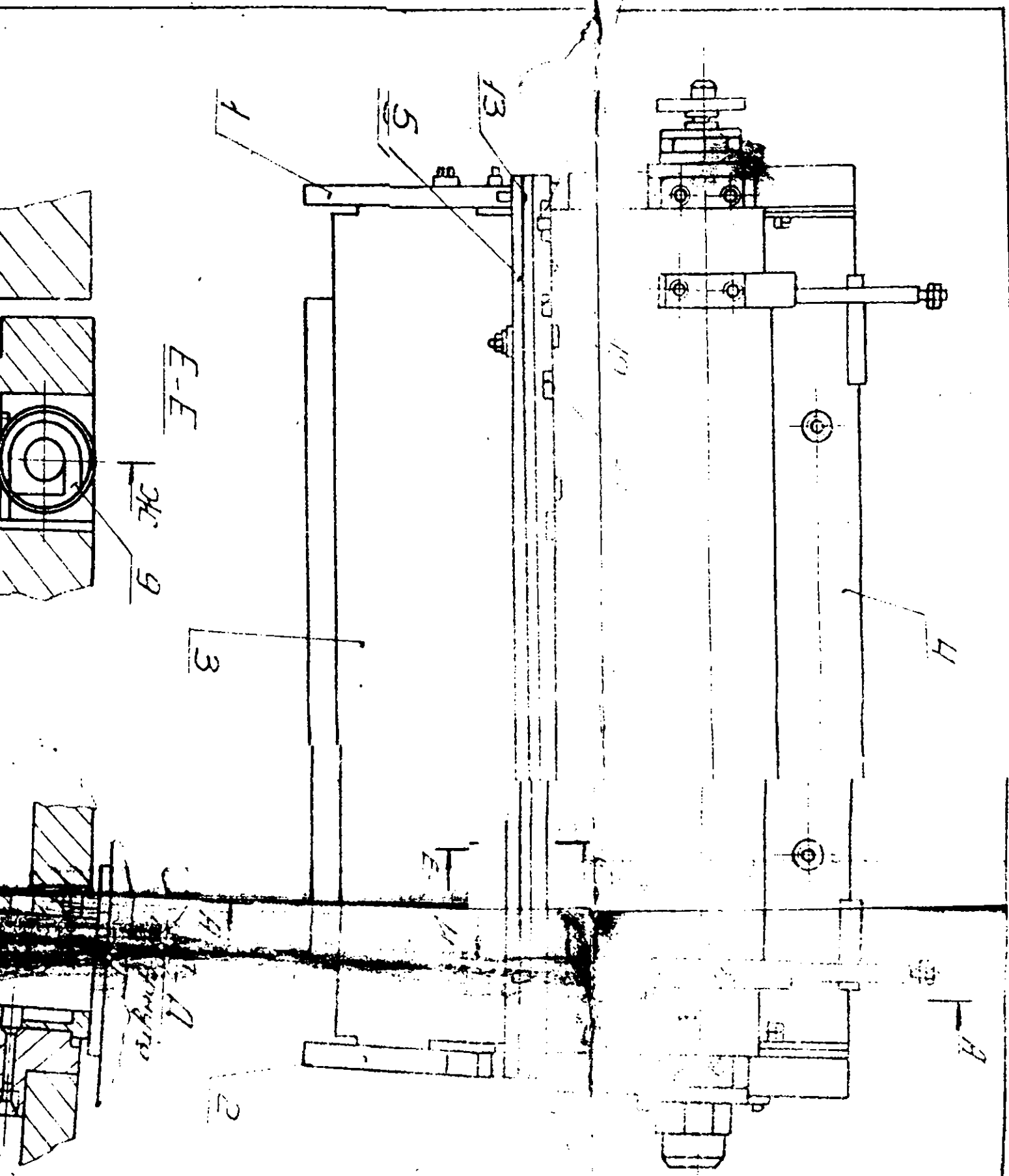
A-A

Z

G

H-H





Насос гидравлический (рис. 16)

На левой стойке ножниц расположен двухплунжерный гидравлический насос для прижима листа во время резания. Насос состоит из корпуса 18, шнекового поплавка 3 для рабочей жидкости и закрытого с нижней стороны крышкой 2 цилиндра 3 низкого давления, в котором размещены поршень 4 низкого давления, являющегося одновременно цилиндром высокого давления и поршень 5 высокого давления, а также закрепленного на эксцентрикном валу ножницы кулака 7.

Размещенный на закрепленной в поршневом низкого давления оси 8 подшипник 9 с обоймой 10 подвешат пружинами 11 и 12 к кулаку 7. Крышка 2 снабжена нарезанным пружиной 13 предохранительным клапаном 14 ступени низкого давления обратным клапаном 15 и напорным золотником 16 контролирующим величину давления ступени высокого давления.

Работает насос следующим образом. При повороте эксцентрикового вала кулака 7 воздействие на обойму 10 перемещает поршень 4 ступени низкого давления который вытесняет при этом

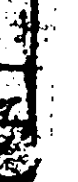


Рис. 21. Жема прикладная пневматическая.

Указания по монтажу и эксплуатации системы

Перед первоначальным пуском ножищ необходимо-

- проверить наличие масла в бачке масляной-
са централизованной системы смазки и, при
необходимости, заполнить его маслом "И-50А"
ГОСТ 20199-75 в объеме 2,5 л;

- удалить воздух из магистрального трубо-
провода, для чего требуется поочередно от-
соединить пробки от конечных потребителей
2/4,2; 3/4,3; 4/4,2; 5/4,4). Трубопроводы к точ-
кам смазки должны быть предварительно
до подсоединения к точкам заполнены мас-
лом;

- заполнить масленки густой смазкой (Сол-
дол "С" ГОСТ 4366-76 при помощи ручного
шприца. Шприц 250/нормы расхода смазки ука-
заны в таблице).

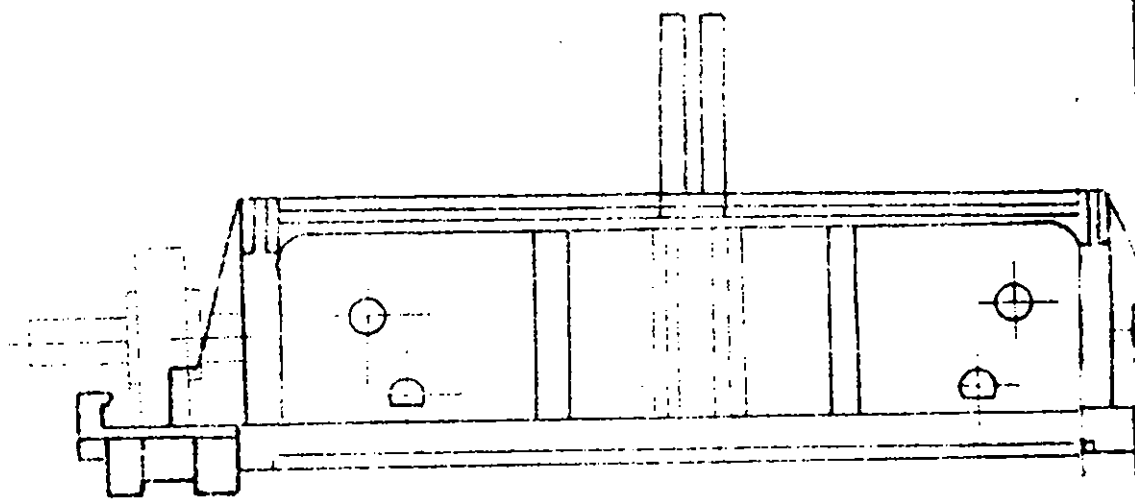
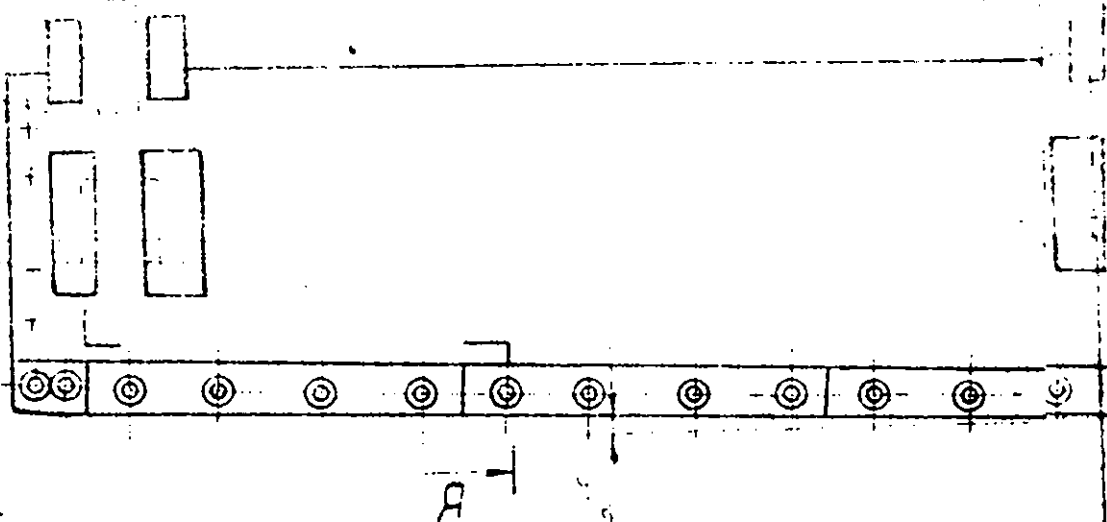
- заполнить ванны маслом "И-50А" ГОСТ 20199-
75 через, заливные отверстия (периодич-
ность и нормы расхода масла указаны в таб-
лице). Контроль уровня масла производить
по верхнему отверстию глаза масляного указате-
ля.

После демонтажно-монтажных работ
с системой смазки следует повторить все
мероприятия в вышеуказанной последова-
тельности. Нажатием кнопки "Насос"
на приборе управления система смазки
включается в автоматический режим, кото-
рый настроен на минимальное время цикла -
3 мин, что соответствует максимальной
подаче смазки. В этом режиме системы
смазки ножищ должны работать в течение 20 мин.
сов с целью обкатки и проработки трущихся пар.

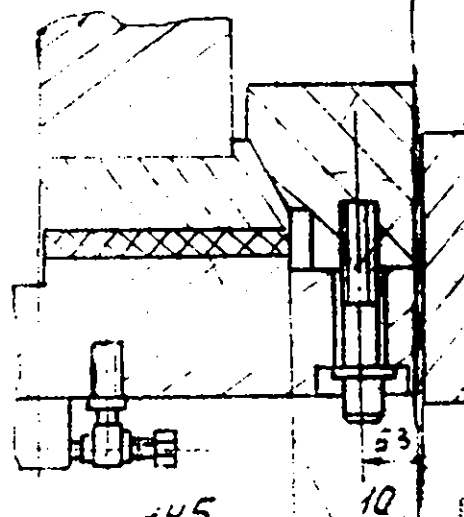
После обкатки ножищ и при наличии утечек смазки
из трущихся пар необходимо

И-50А, И-50Б, И-50В, И-50Г, И-50Д, И-50Е, И-50Ж, И-50З, И-50И, И-50К, И-50Л, И-50М, И-50Н, И-50О, И-50П, И-50Р, И-50С, И-50Т, И-50У, И-50Ф, И-50Х, И-50Ц, И-50Ч, И-50Ш, И-50Щ, И-50Ъ, И-50Ы, И-50Ь, И-50Э, И-50Ю, И-50Я

ДЛЯ РАБОТЫ ВОЗДУХА



D-D



31
38a
44a

145

10

33

клапанов или одной из параллельных электрических цепей управления служит сигнализатор, состоящий из двух поршней 6 и микропереключателей 7. Сжатый воздух подводится через отверстие „а“ в полости „б“, сообщенные общим каналом. Через дроссельные щели между корпусом 1 и шайбами 4 воздух попадает в полости „в“ и через перекрестные каналы под клапаны 3. При выключенном сбросном пневмораспределителе сжатый воздух заперт под клапанами 3, а рабочие органы машины (муфта и тормоз) - через каналы „д“, камеры „к“, верхнее седло клапанов 3 и глушитель связаны с атмосферой. Из полости „в“ сжатый воздух через каналы управления „г“ и дроссели 8 поступает в камеры „л“ и сервомеханизмы. На рис. 22а пневмораспределитель изображен в положении, когда правая секция включена (или не отключилась), а левая выключена (или не отключилась).

При подаче электросигнала на сервомеханизмы 5 сжатый воздух из камер „л“ поступает в полости под поршнями 2 и производит включение клапанов.

Полости „к“ разобщаются с атмосферой и через перекрестные каналы и открытые дроссельные шайбы 4 сжатый воздух поступает к рабочим органам машины через канал „д“. При снятии сигналов с сервомеханизмов 5 сжатый воздух из-под поршней 2 уходит через сервомеханизмы в атмосферу. Клапаны возвращаются в исходное положение и сжатый воздух от рабочих органов машины через каналы „д“ и полости „к“ через глушитель выходит в атмосферу.

Если один из клапанов не включился

Н483-00-001РЗ

Н481А-00-001

лист докум. Подп. дата

Последняя, прижавшись к фланцу 8, закрывает выпускные отверстия, и сжатый воздух поступает в полость муфты.

При отключении пневмосистемы, когда кольцеобразная выточка сообщается с атмосферой мембрана закрывает отверстия в прокладке 6 и открывает выпускные отверстия.

Сжатый воздух из полости муфты через отверстия 9 во фланце и отверстие 3 корпуса и глушителя 5 выбрасывается в атмосферу.

Уравновешиватель (Рис. 17).

Уравновешиватели служат для уравновешивания веса ножевой балки и выбора зазора между направляющими станины и ножевой балки.

Они представляют собой пневматические цилиндры 7, закрепленные на станине.

Тяга 4 шарнира соединена с кронштейном ножевой балки и поршнем 3.

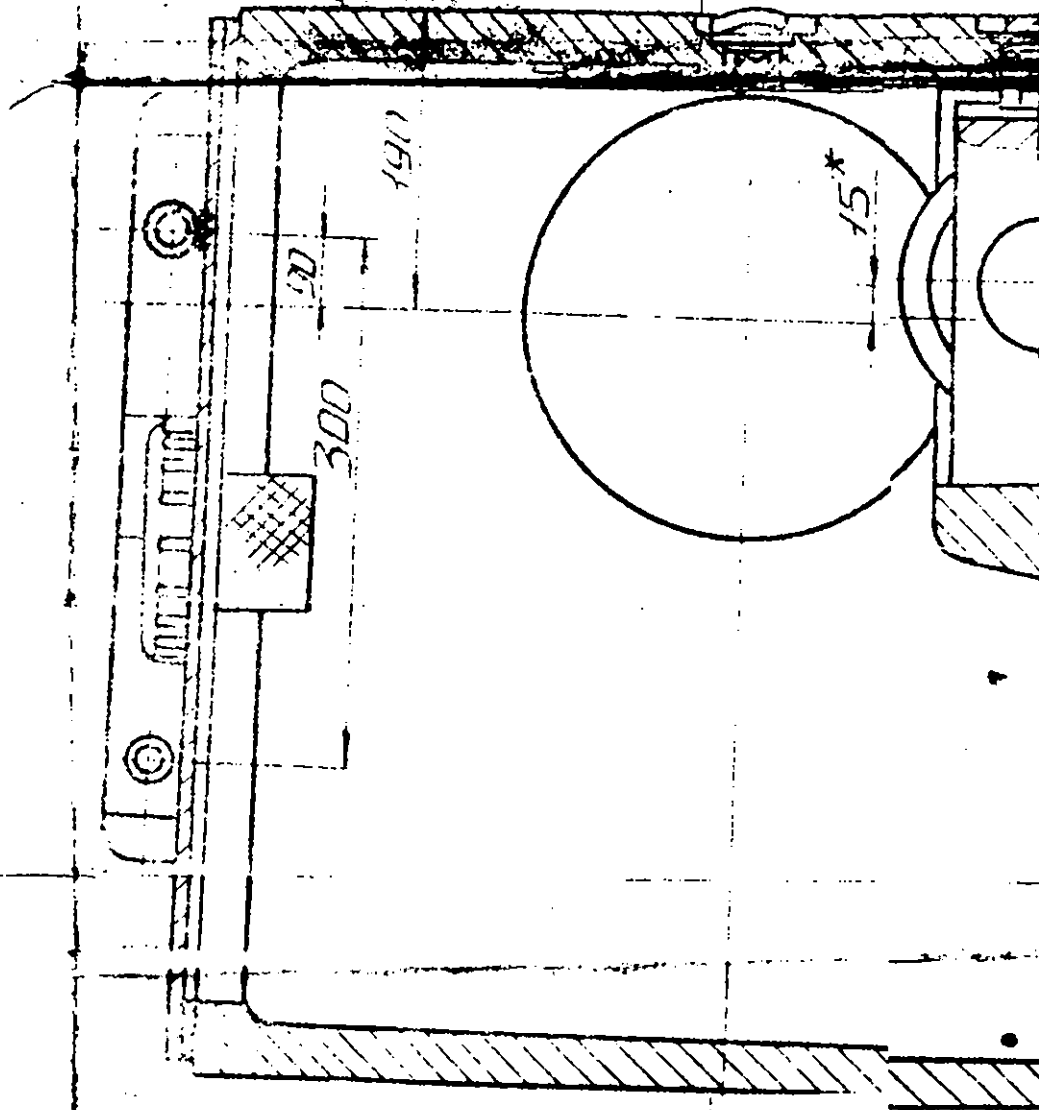
Штоковая полость соединена с ресивером.

Смазку внутренней поверхности цилиндра производить заливкой жидкой смазки через отверстие 5 в крышке 2. Количество заливаемого масла - 50 гр. Смазка шаровой опоры 1 производится заливкой жидкой смазки через отверстие 5 в крышке 2.

Н483-00-001Р9

Н481А-00-001

Aug 32



увеличить цикл включения системы по шкале привода управления.

При удобнейшем состоянии трущихся пар температура их не превышает допустимой для каждой пары. Утечки должны составлять 3-4 капли в час.

Предохранительный клапан и реле давления системы, настроиваются заводом поставщиком. Проверку давления в системе можно осуществлять подклинением манометра к дозатору 3/11/см. схему смазки, предварительно выбрав нужную пробку.

Перечень возможных нарушений.

Перечень основных возможных нарушений, неисправностей и методы их устранения см. в прилагаемом руководстве по эксплуатации централизованной импульсной системы смазки И-ЦСЗ-2,5

Основные характеристики применяемых смазочных материалов

| Наименование | Характеристика |
|---------------------------|---|
| смазочного материала | |
| Масло И-50А ГОСТ 20199-75 | Вязкость не более 47,55 сСт |
| Масло И-20А ГОСТ 20199-75 | При температуре 50°C вязкость не более 17,43 сСт при температуре 50°C |
| Соплодол. С ГОСТ 4366-76 | Температура каплепадения 30°C |

| | | | | |
|-------------|--------------|--------------|-------------|--------------|
| Изм. и дата | Подп. и дата | Вз. и инв. № | Имв. № дол. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | | | | |
|-------------|-------------|-------|------|---------------|
| Изм. и дата | Изм. и дата | Подп. | Дата | 4483-00-00199 |
| | | | | И 481А-00-001 |

производя торможение ведомой части

В червячный редуктор заливается масло, уровень которого контролируется по масляному щитку 10.

Электродвигатель установлен на подмоторной плите 14. Натяжение ремней клиноременной передачи регулируется винтом 15.

В процессе работы муфты-тормоза фрикционные накладки изнашиваются. Это приводит к увеличению хода цилиндра как в сторону муфты, так и в сторону тормоза. Величина хода цилиндра устанавливается в сторону тормоза 4-6,5 мм, в сторону муфты 1,5...2 мм без учета холостого хода, чем и обеспечивается исключение сдвигания хода машины муфтой - тормозом.

Ножевая балка (Рис. 14).

Ножевая балка представляет собой жесткую сварную конструкцию. Ползуну 1 сообщается возвратно-поступательное движение эксцентрикным валом 3 через шатуны 2.

В нижней части основания ползуна имеется паз для крепления направляющей заднего упора 5. К ребрам ползуна крепятся болты 6 и 7, в которые ввинчиваются тяги уравновешивателей. На ползуне в нижней его части простроган паз для крепления верхних ножей.

Для выборки зазоров в стыках между ножами установлена упорная планка 9.

Исполнитель: Подп. и дата

№ 483-80-001 РЭ

№ 481А-00-001

ходовых винтов, манжет поршня уравнове-
шителей;

- периодической жидкой смазкой, осуществля-
емой наплением ванн подшипников уравнове-
шителей, пневмосистемы, редуктора главного
привода, корпуса эвтроасоса, редуктора,
винтов ходовых.

Изм. и одоб. Подп. и дата Изм. и одоб. Подп. и дата

Изм. Подп. и одоб. Подп. и дата

Н483-00-001РЗ
Н481А-00-001

раб. масло из гидropriжимов возвращается в полость. Часть масла, которая на ходе поршня низкого давления вниз была вытеснена по зазорам поршней через предохранительный клапан ступени низкого давления и через напорный золотник, поступает из полости В по каналу "К" обратный клапан 15 в полость А и далее через щель "Г" в полость Б.

Гидравлический насос готов к повторной работе. Масло минеральное Т22 ГОСТ 32-74 в насос заливается через фильтр 14 контролируется по маслоуказателю. Настройка напорного золотника на необходимое давление которое указывается в паспорте ножниц, производится за счет регулировочного винта 17 и контролируется по манометру, установленному на прижимной балке ножниц.

Перезный упор (рис. 18).

Для резки полос большей ширины, чем предусмотрено при резке по заднему упору.

Изм. Номер. Подп. и дата. Взам. инв. №. Подп. и дата. Лист № докум.

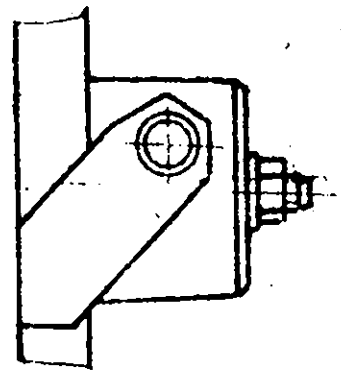
| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

И483-00-001РЭ
И481А-00-001

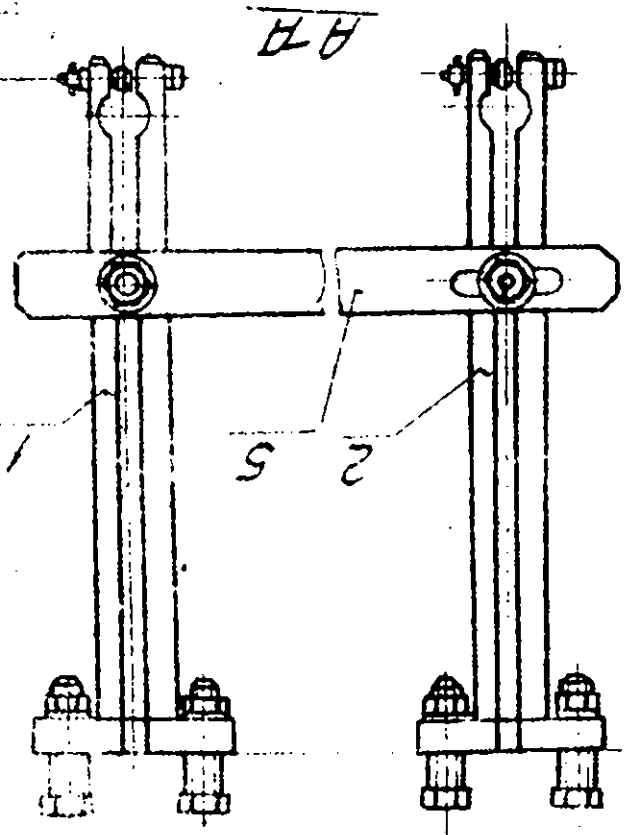
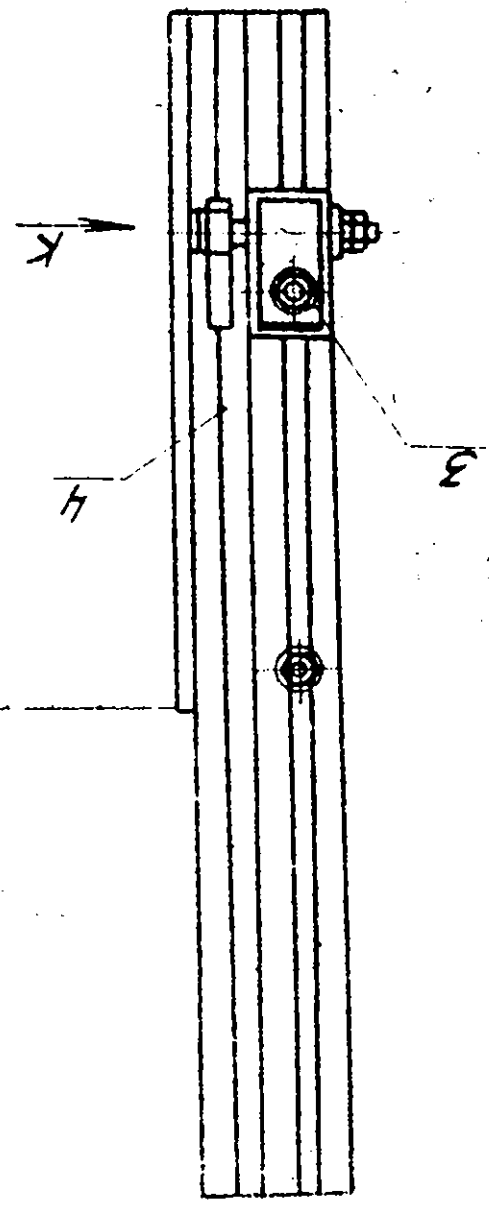
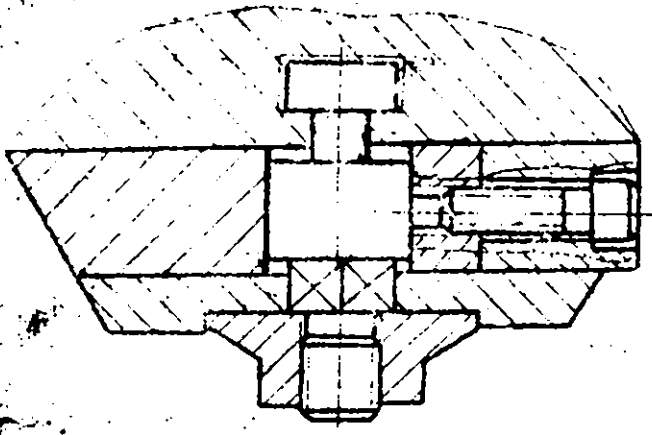
| | | |
|----------|------|------|
| № докум. | Изм. | Дата |
| | | |
| | | |
| | | |

Н481А-00-001
Н483-00-001Р3

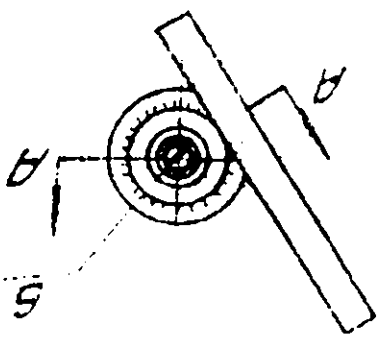
Рис. 18 Упор передний

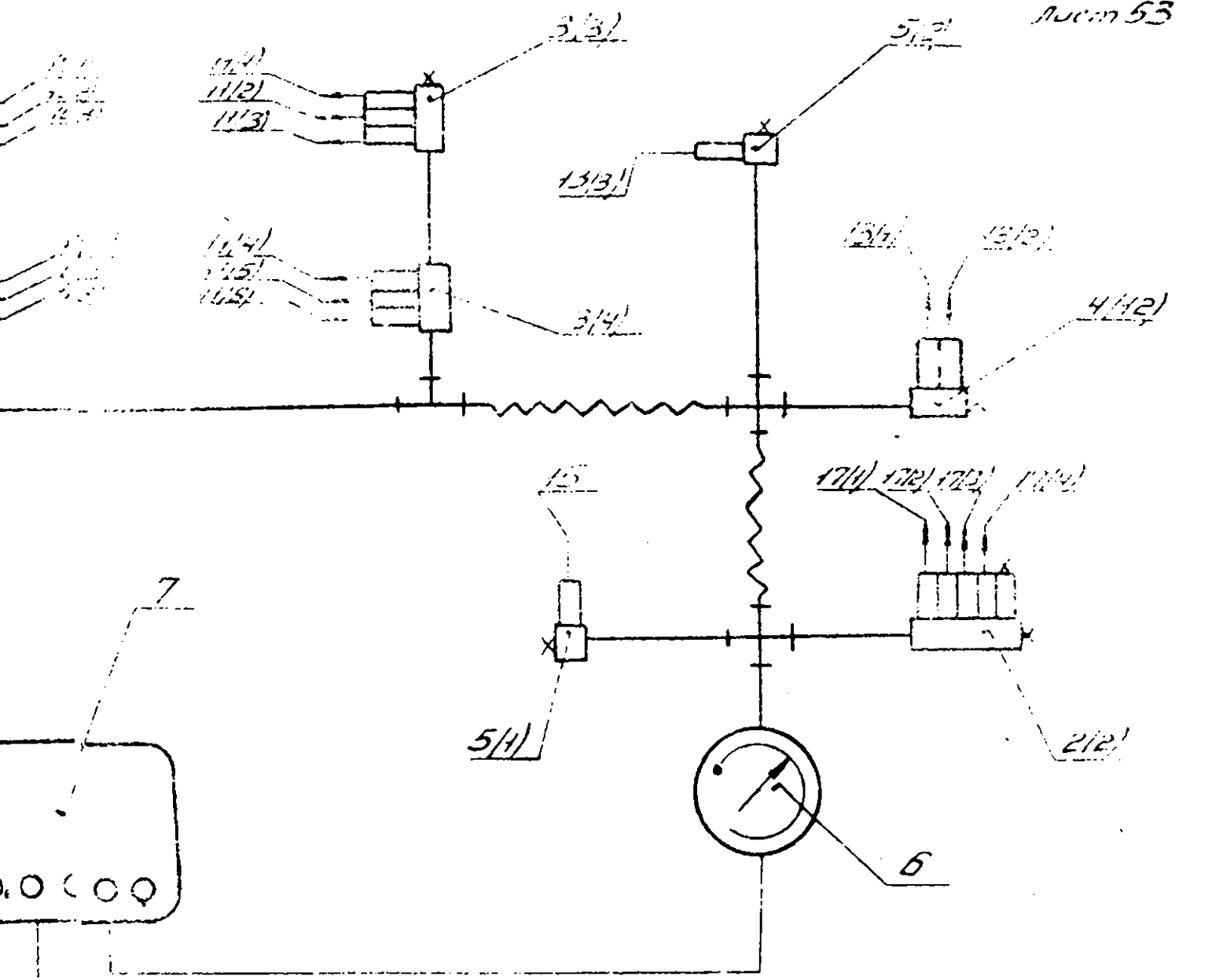


Будк



АА





- 8/1) ... 8/33)
- 18/1), 18/2)
 - 19/1), 19/2)
 - 20/1), 20/2)
 - 21/1), 21/2)
 - 22/1), 22/2)
 - 23/1), 23/2)
 - 24/1), 24/2)
 - 25/1), 25/2)
 - 26/1), 26/2)
 - 27, 28
 - 29/1), 29/2)
 - 30

- 9/1) ... 9/8)
- 35/1), 35/2)
 - 36
 - 37
 - 38
 - 39
 - 40/1), 40/2)

Заключена в печать

- 31/1), 31/2)
- 32/1), 32/2)
- 33/1), 33/2)
- 34/1), 34/2)

Рис 23 Схема смазки принципиальная

Перечень элементов системы смазки

| Поз. | Обозначение | Наименование | | Кон. | Примечан. |
|-------------|--------------|--------------|------|------|------------|
| | | Смазки | Доп. | | |
| 1 | И-УСЗ-2,5.01 | Смазка | 1 | 2 | Канал доз. |
| 2(1), 2(2) | ЕСЗЗ-32 | Доз. канал | 1 | 2 | Доз. канал |
| 3(1), 3(2) | ДСЗЗ-32 | Доз. канал | 1 | 4 | Доз. канал |
| 4(1), 4(2) | ЕСЗЗ-32 | Доз. канал | 2 | 4 | Доз. канал |
| 5(1), 5(2) | ЕСЗЗ-32 | Доз. канал | 1 | 1 | Доз. канал |
| 6 | ЕСЗЗ-32 | Доз. канал | 1 | 1 | Доз. канал |
| 7 | И-УСЗМ-12 | Доз. канал | 1 | 1 | Доз. канал |
| 8(1), 8(33) | ТР | Доз. канал | 33 | 8 | Доз. канал |
| 9(1), 9(8) | М1...М29 | Доз. канал | 29 | 8 | Доз. канал |
| 10...17 | Т1...Т11 | Доз. канал | 22 | 11 | Доз. канал |
| 18...23 | Т1...Т11 | Доз. канал | 22 | 11 | Доз. канал |
| 24...30 | Т1...Т11 | Доз. канал | 22 | 11 | Доз. канал |
| 31...34 | Т1...Т11 | Доз. канал | 22 | 11 | Доз. канал |
| 35...38 | Т1...Т11 | Доз. канал | 22 | 11 | Доз. канал |
| 39...40 | Т1...Т11 | Доз. канал | 22 | 11 | Доз. канал |

Н483-00-001Р3
Н481А-00-001

| | | | | |
|--------------|------|----------|---------|---------|
| Изм. и подп. | Дата | Выполнил | Исполн. | Подпись |
| | | | | |

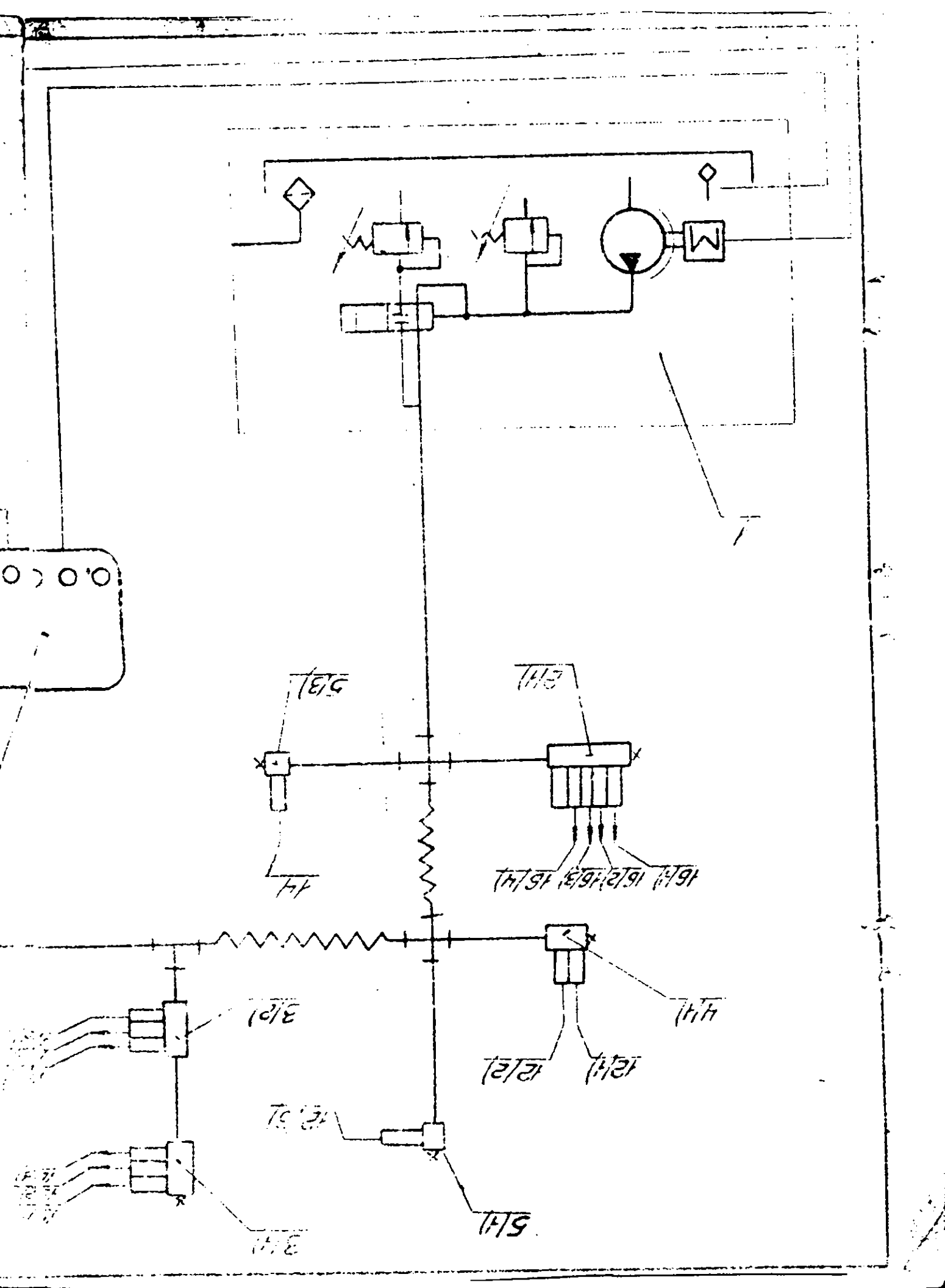
Перечень точек смазки

Продолжение табл. 1

| Поз. | Расход смазочного материала в точку | Периодичность смазки | Смазываемая точка | Куда входит | Смазочный материал |
|------------|-------------------------------------|----------------------|--|---------------|--------------------|
| 27 | 1 см ³ | Раз в неделю | Ось ролика подвески | | Солдол "С" |
| 28 | 22 см ³ | | Направляющая подвески | | |
| 29/1, 29/2 | 216 см ³ | | Подшипники ходовых винтов | | ГОСТ 4366-76 |
| 30 | 0,2 ÷ 0,4 см ³ | Раз в месяц | Подшипник приводного вала | Упор задний | Масло И-50А |
| 31/1, 31/2 | | Раз в месяц | Продукт иматора | | ГОСТ 20199-76 |
| 32/1, 32/2 | 1,5 ÷ 3 см ³ | Раз в 6 мес. | Манжеты, поршня уравновешивателей | | Солдол "С" |
| 33/1, 33/2 | 1,5 ÷ 3 см ³ | | Шарикоподшипники | | ГОСТ 4366-76 |
| 34/1, 34/2 | 228 см ³ | Раз в 6 мес. | Шестерни привода и подшипники ходовых винтов | Упор задний | Масло |
| 35/1, 35/2 | 3 ÷ 5 см ³ | Раз в 6 мес. | Подшипники уравновешивателей | Упор задний | "И-50А" |
| 36 | 200 см ³ | | Пневмосистема | Воздухопровод | ГОСТ 20199-75 |
| 37 | 2000 см ³ | | Редуктор главной передачи | Привод | |
| 38 | 12000 см ³ | | Корпус гидромаша | | |
| 39 | 2000 см ³ | Раз в 3 мес. | Редуктор | Привод | |
| 40/1, 40/2 | 370 см ³ | Раз в 3 мес. | Винты ходовые | Упор задний | |

Н 483-00-001РЗ
Н 481А-00-001

Лист 52



| | | | | |
|-------|--------------|-------------|----------|--------------|
| № п/п | Подл. и дата | Взят инв. № | Инв. № | Подл. и дата |
| 1 | 10/10/12 | 10/10/12 | 10/10/12 | 10/10/12 |

Перечень точек смазки

Таблица 7

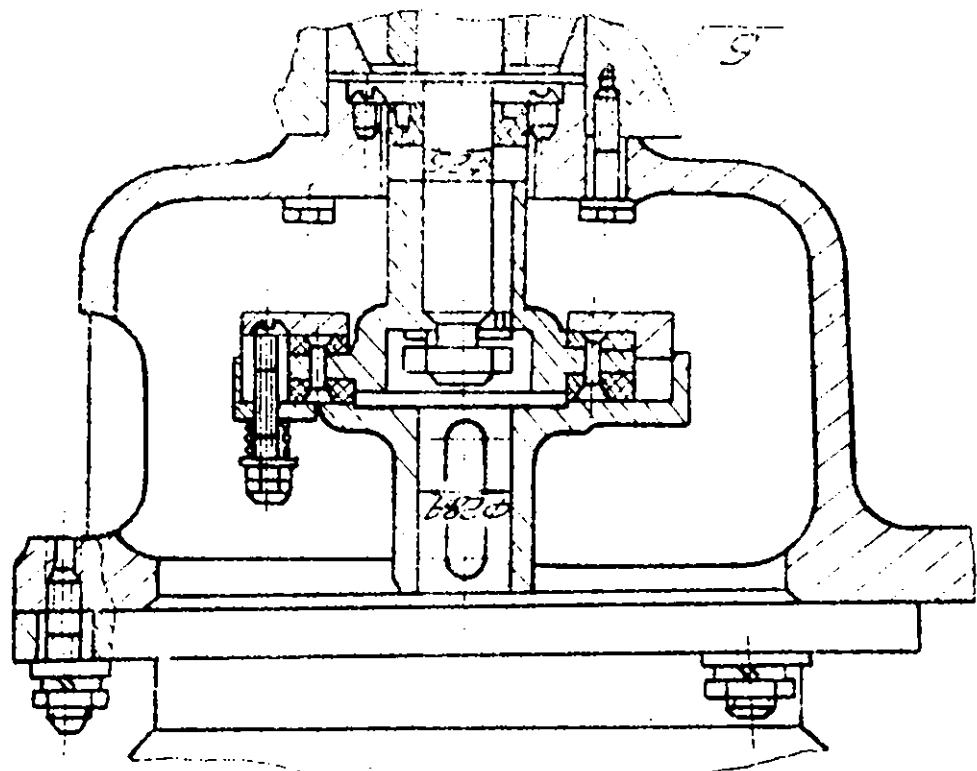
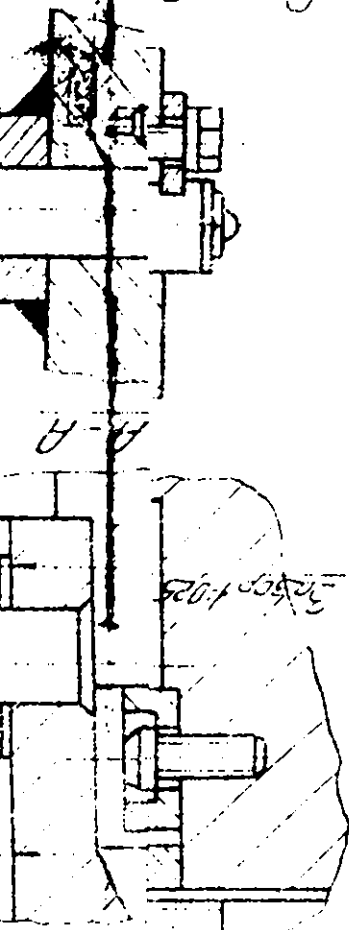
| Обозначение | Расход смазочного материала | Периодичность смазки | Смазываемая точка | Куда входит | Смазочный материал |
|-------------|-----------------------------|----------------------|-------------------------------|-----------------------|--------------------|
| 14 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Левые направляющие ползуна | Станина | Масло "И-50А" |
| 15 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Правые направляющие ползуна | Станина | Масло "И-50А" |
| 16 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Опоры левого шатуна | Станина | Масло "И-50А" |
| 17 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Опоры правого шатуна | Станина | Масло "И-50А" |
| 18 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Левая опора эксцентрика | Станина | Масло "И-50А" |
| 19 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Правая опора эксцентрика | Станина | Масло "И-50А" |
| 20 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Букса насоса | Привод | Масло "И-50А" |
| 21 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Букса червячного редуктора | Привод | Масло "И-50А" |
| 22 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Подшипники маховика и головки | Привод | Масло "И-50А" |
| 23 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Подшипники червячного вала | Привод | Масло "И-50А" |
| 24 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Механизм регулировки ползуна | Балка прижимная | Масло "И-50А" |
| 25 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Вал тяги уравновешивателей | Уравновешиватели | Масло "И-50А" |
| 26 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Опоры гидравлического привода | Гидравлический привод | Масло "И-50А" |
| 27 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Шток уравновешивателей | Уравновешиватели | Масло "И-50А" |
| 28 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Вал опорных роликов | Вал опорных роликов | Масло "И-50А" |
| 29 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Вал рычагов | Вал рычагов | Масло "И-50А" |
| 30 | 0,1 см ³ | 1 раз в 100 ч | Направляющие ползуна | Направляющие ползуна | Масло "И-50А" |

Масло "И-50А" ГОСТ 20799-75

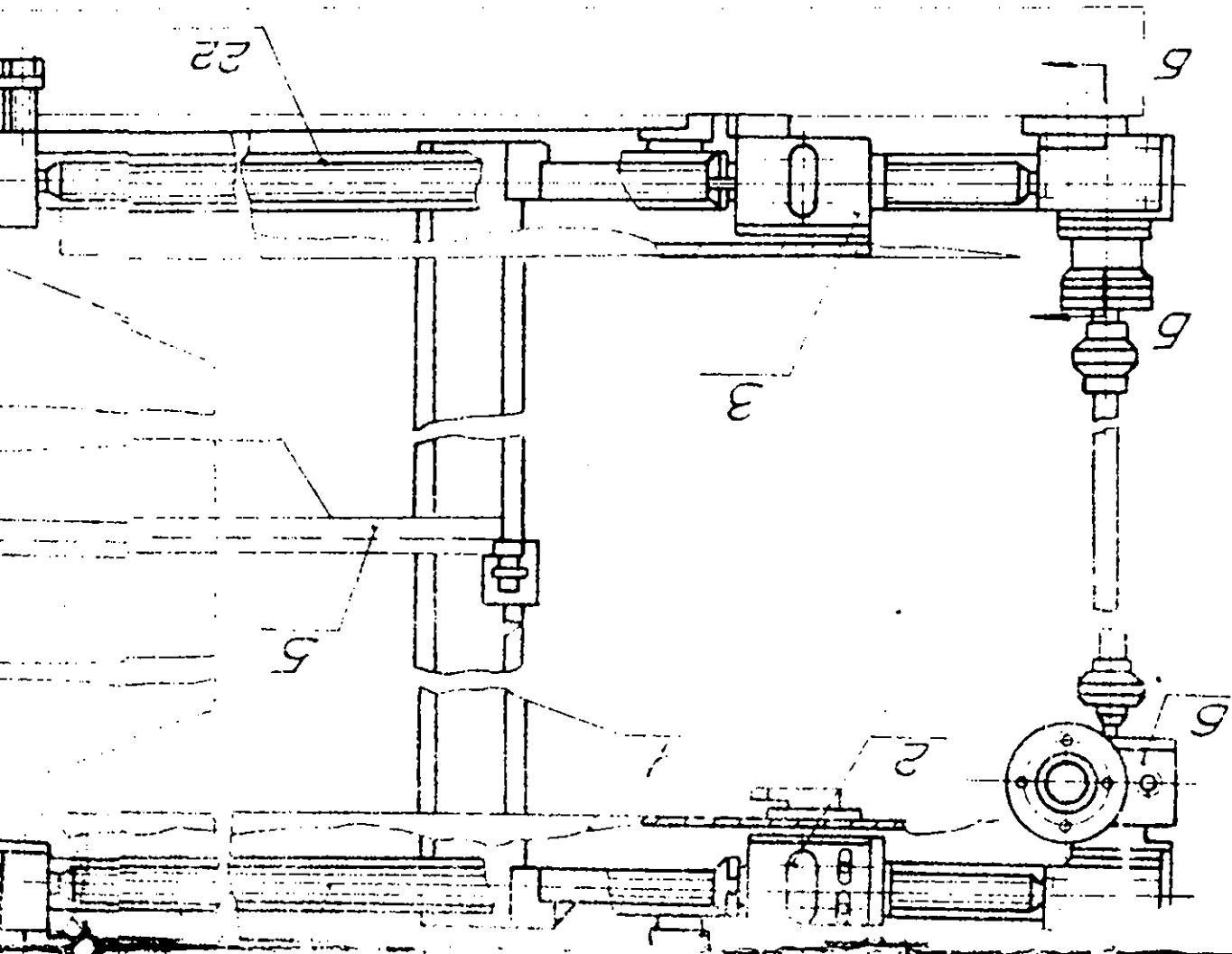
Масло "И-50А" ГОСТ 4366-76

4483-00-00-09
4481A-00-00-01

Fig. 19 3-2500-1025



K-K (повернуть)



Краткое описание конструкции и работы
Ножницы моделей Н481А; Н483 имеют
одинаковую кинематическую схему и один и тот же принцип работы.

Кинематическая схема главного привода, привода заднего упора и механизма показывания положения заднего упора проста и не требует пояснений.

Ножницы состоят из станины, привода, ножевой и прижимной балок, гидравлического насоса, уравновешивателя, заднего и переднего упоров, воздухопровода, системы смазки, электрооборудования.

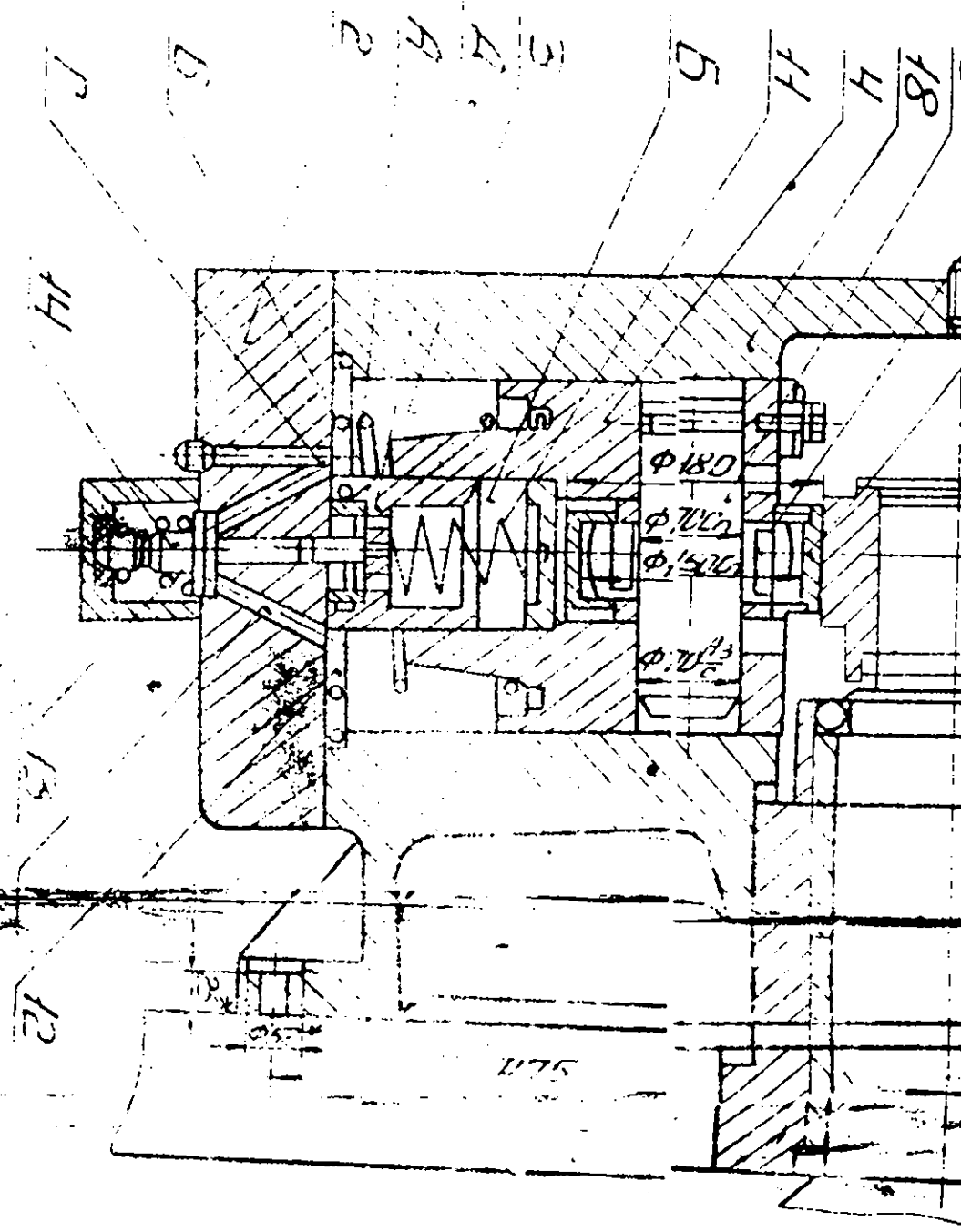
Станина (Рис. 12)

Станина является базовым узлом, на котором крепятся все остальные узлы ножниц. Станина состоит из 2-х стоек 1, 2, которые соединяются между собой траверсой 3 и стяжкой 4, служащей одновременно ресивером. На стойки и траверсу опирается стол 5, к которому крепятся при помощи винтов 6 нижние ножи 7. Затягивание гаек на винтах производится через окна в столе, закрываемые сверху планками 8.

В стол ножниц встроены специальные шариковые опоры 9, предназначенные для облегчения передвижения листа по столу. В столе имеются Т-образные пазы 10 для крепления переднего и углового упоров. Пазы 11 служат для удобства захвата листа руками.

Н483-00-001 РЭ

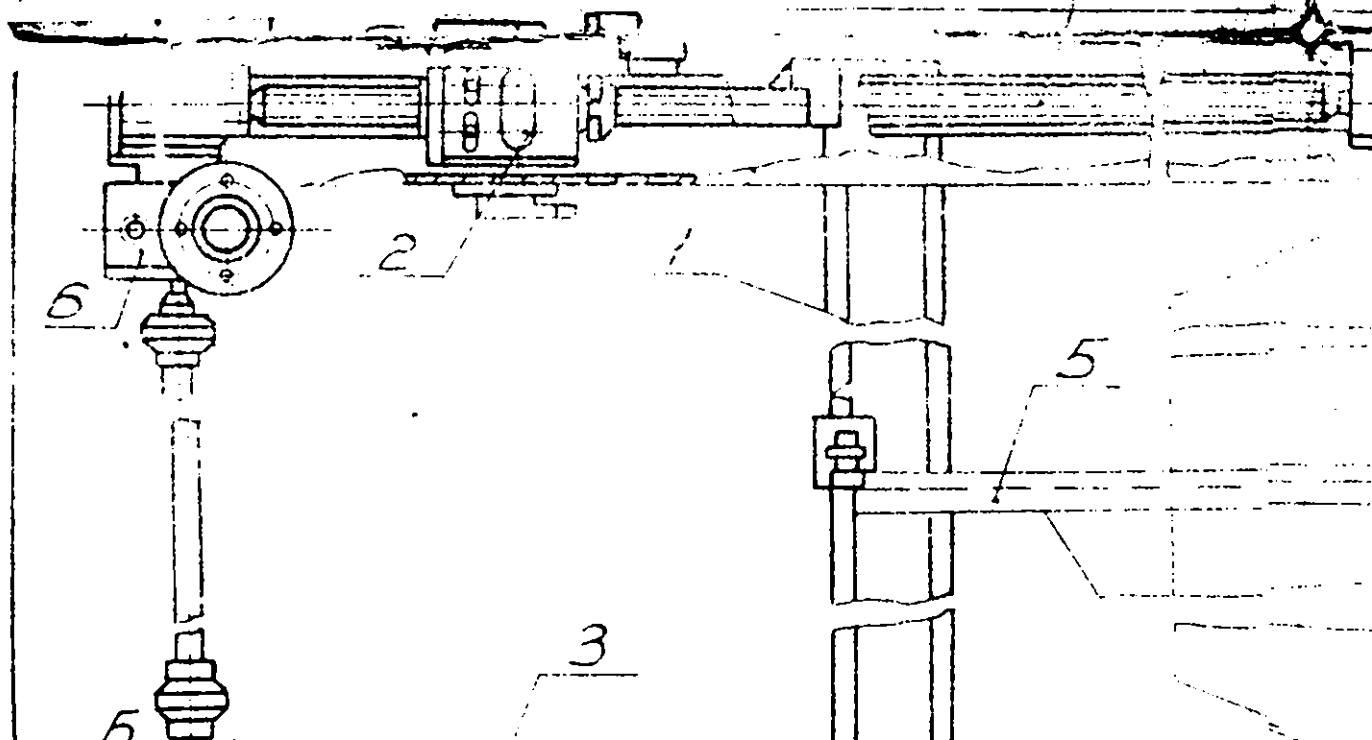
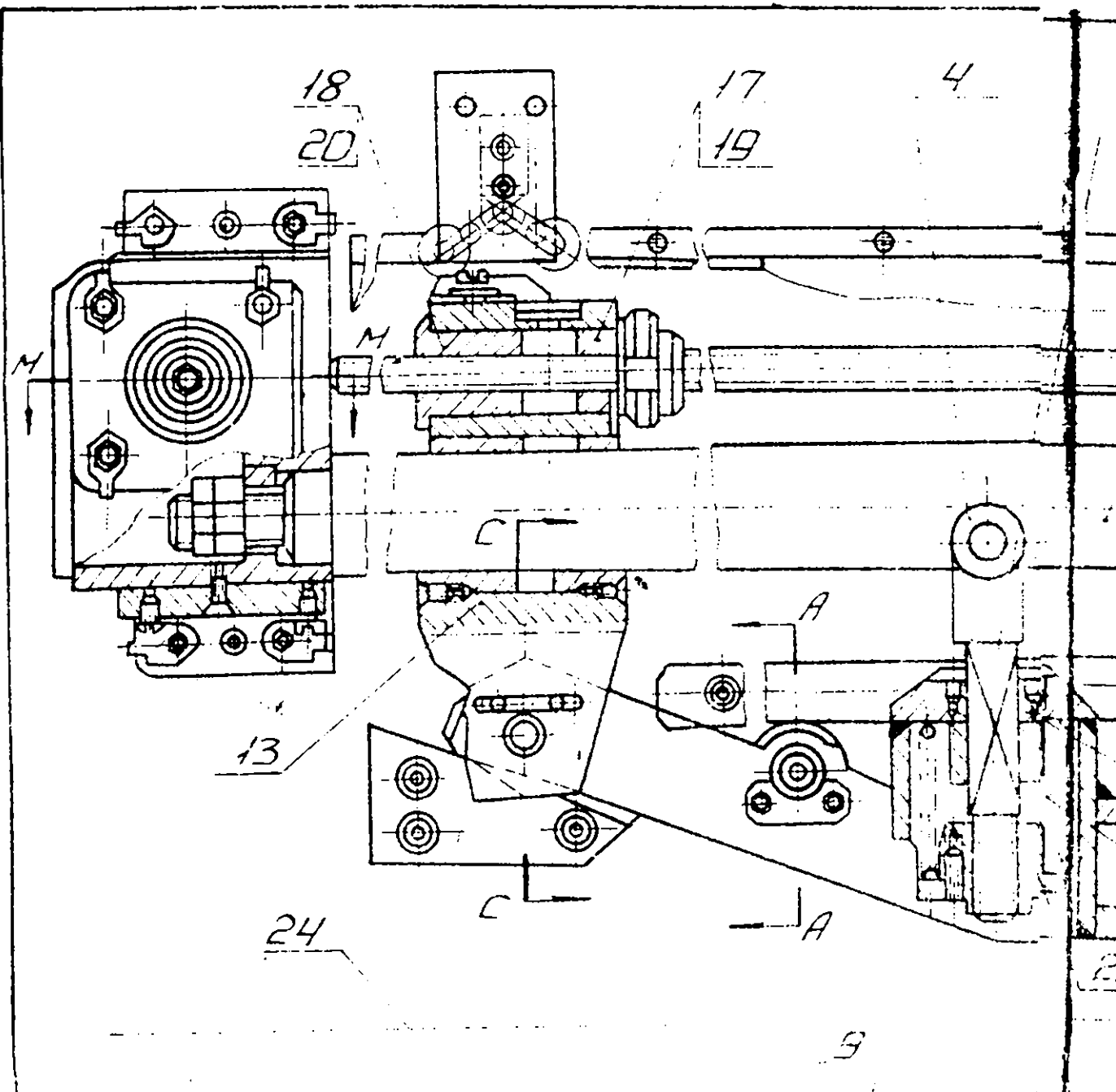
Н481А-00-001 РЭ

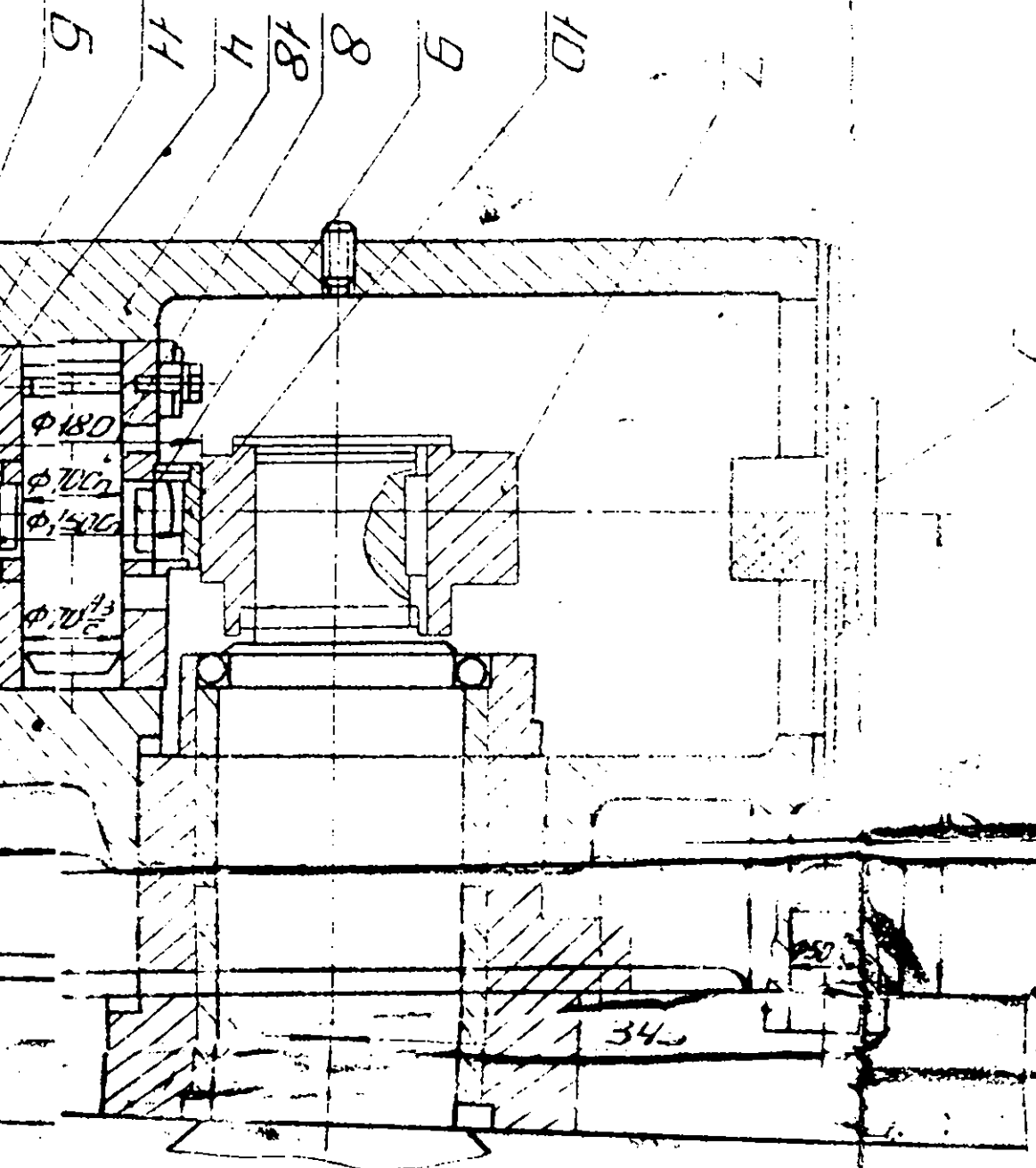


604*

3

Pin





Система смазки

Схема смазки принципиальная показана на рис. 2. В таблицах 6, 7 указан перечень элементов и точек смазки.

Описание работы.

Смазка обеспечивается следующими системами

- централизованной системой смазки

- направляющих ползуна, шпор шатуна, опор эксцентрикового вала, буксы насоса, буксы червячного редуктора. (Руководство по эксплуатации системы прилагается);

- периодической системой густой смазки, осуществляемой шприцем ШРГ-250с помощью масленок для смазки подшипников маховика и головки, подшипников червячного вала, механизма регулировки ползуна, осей тяг уравновешивателей, втулок гидropriжимов, штоков уравновешивателей, осей опорных роликов, осей рычагов, направляющих ползушки, оси ролика подвески, направляющей подвески, подшипников ходовых винтов;

- периодической жидкой смазкой, осуществляемой с помощью масленки для смазки подшипника приводного вала продуктиметра;

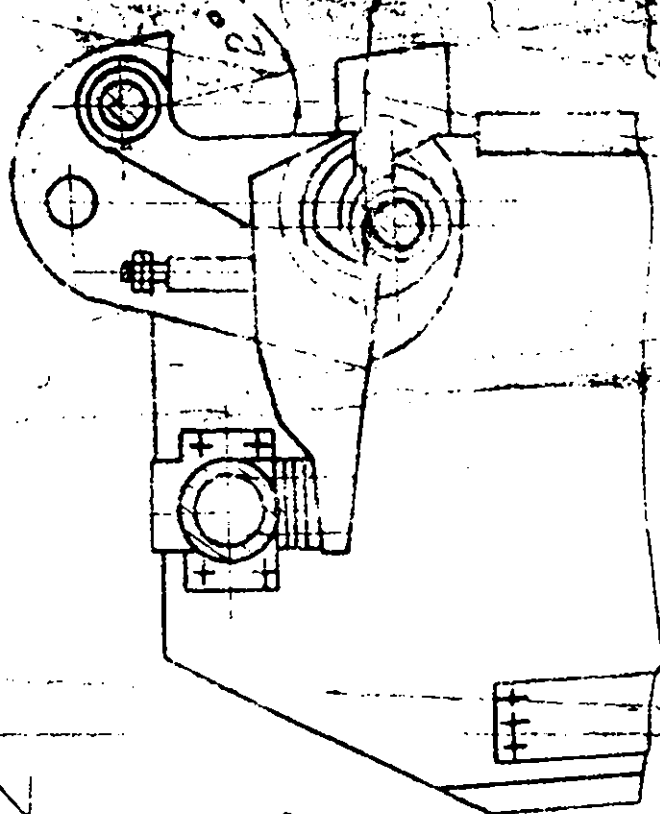
- периодической густой смазкой вручную шарикоподшипников, шестерней привода механизма показания, шестерней привода и подшипников

Н483-00-001РЗ

Н481А-00-001

58

A-A



И-И

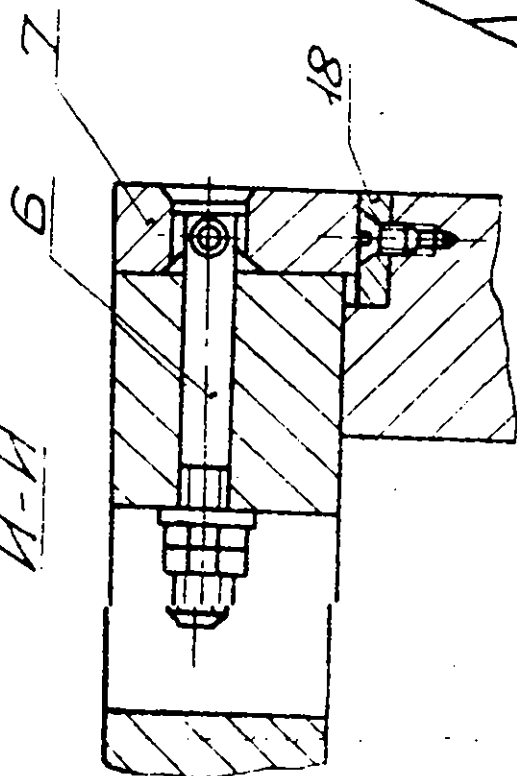


Рис. 12 Станина

с так же при отрезании полосы по разметке служит передний упор.

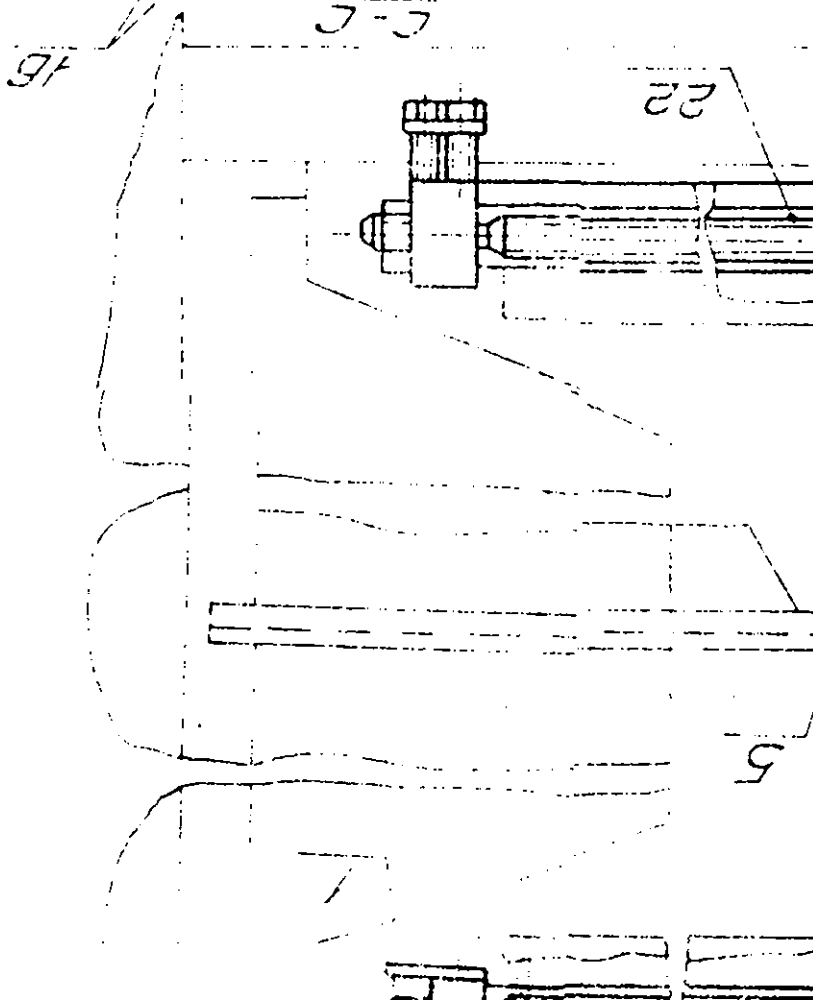
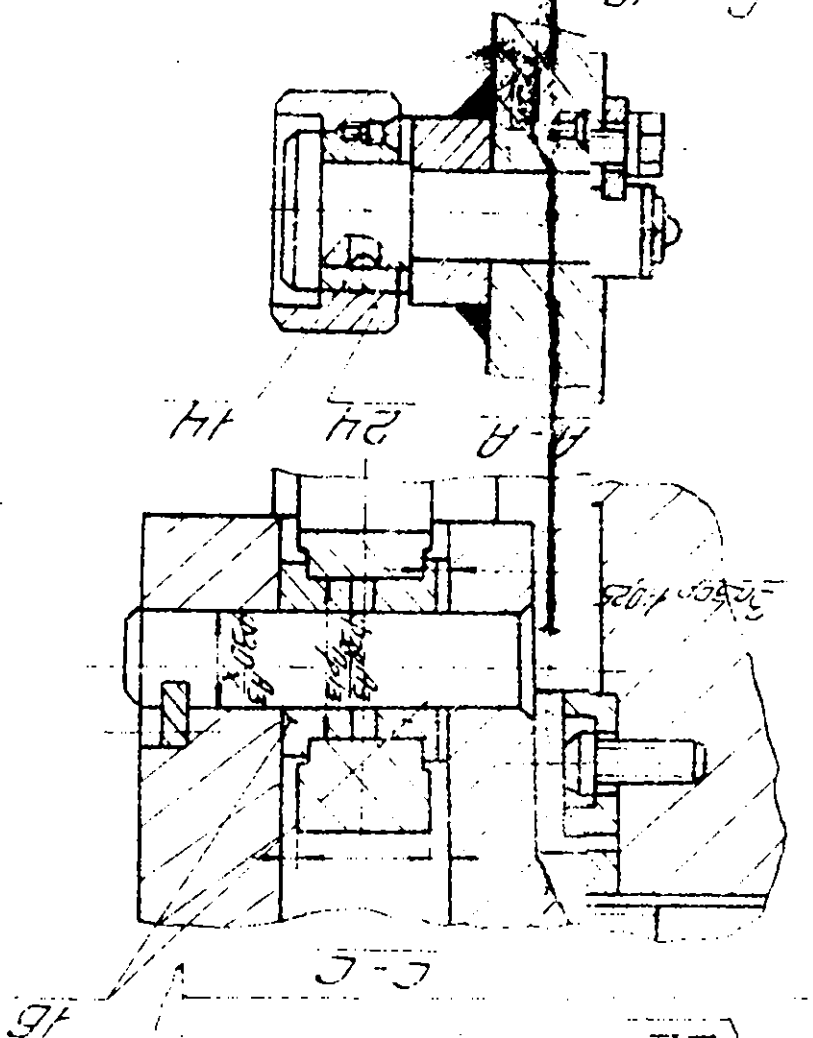
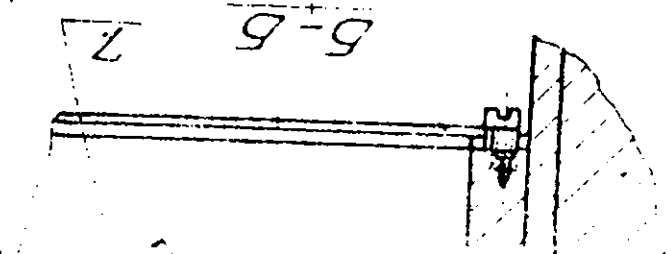
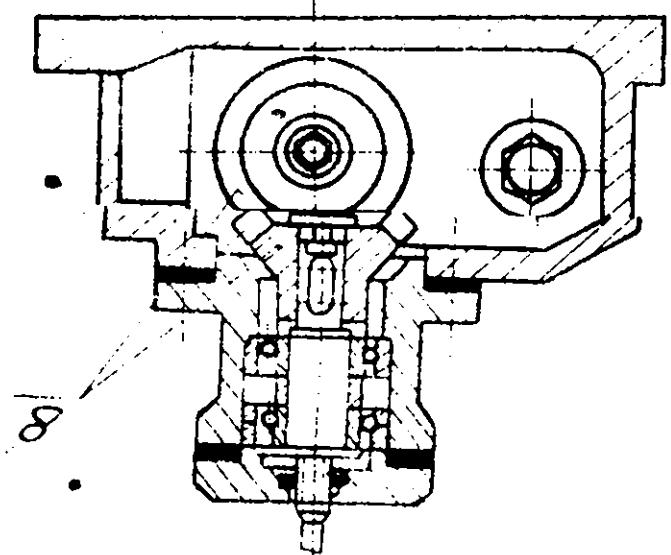
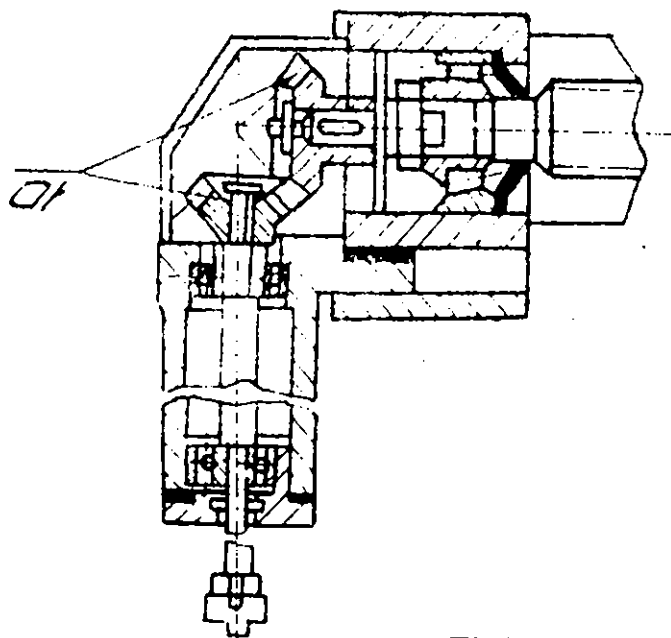
Кронштейны 1 и 2 переднего упора могут передвигаться в Т-образном пазу стола ножниц, а линейка 5-6 пазов кронштейнов, что дает возможность отрезать листы различной ширины.

Ширина отрезаемой полосы определяется с помощью передвигаемых ползушек 3 по линейке 4. Для резки листа под углом служит угловой упор 5. Лист углового упора поворачивает угол относительно линии реза. При резке листа под углом от 0° до 90° необходимый угол считывается заготовки, оставшейся на столе. При резке листа под углом свыше 90° необходим угол получается у подающей заготовки, причем он равен разности между 180° и показанием лимба.

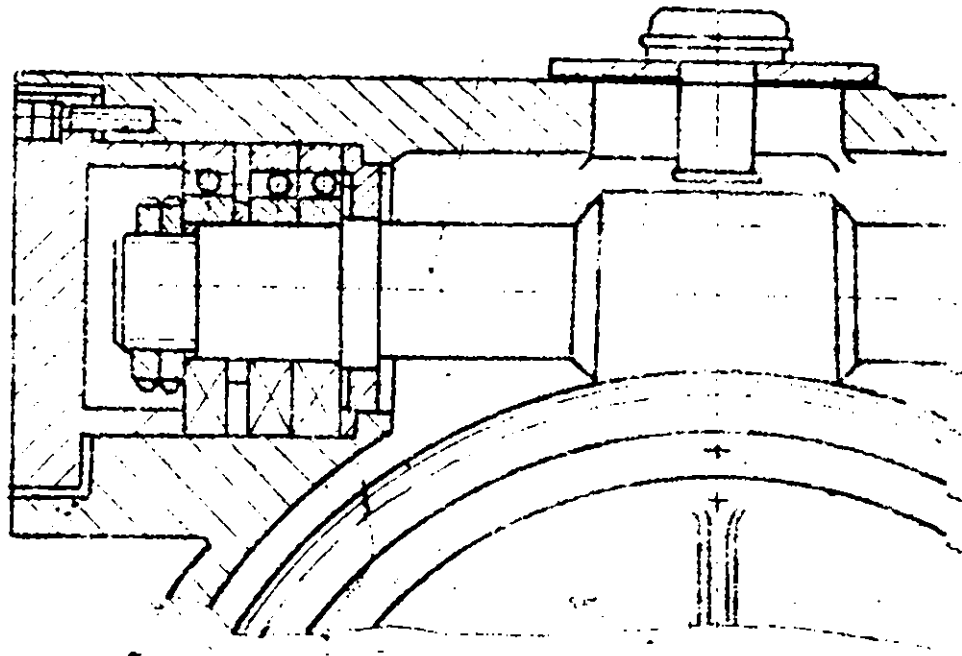
Упор задний (рис. 19, 20).

Задний упор состоит из собственно упора (рис. 19) и механизма показаний положения заднего упора (рис. 20). Собственно упор 1 подвешен к болту ползушкам 2 и 3 и на ролике 4, который свободно катится в направляющей 5, закрепленной на основании ножовой доски. Установка упора на определенное расстояние от линии реза осуществляется электродвигателем через червячный редуктор 6 и пары конических шестерен 7 и 8 и двухходовых винтов 9, 22.

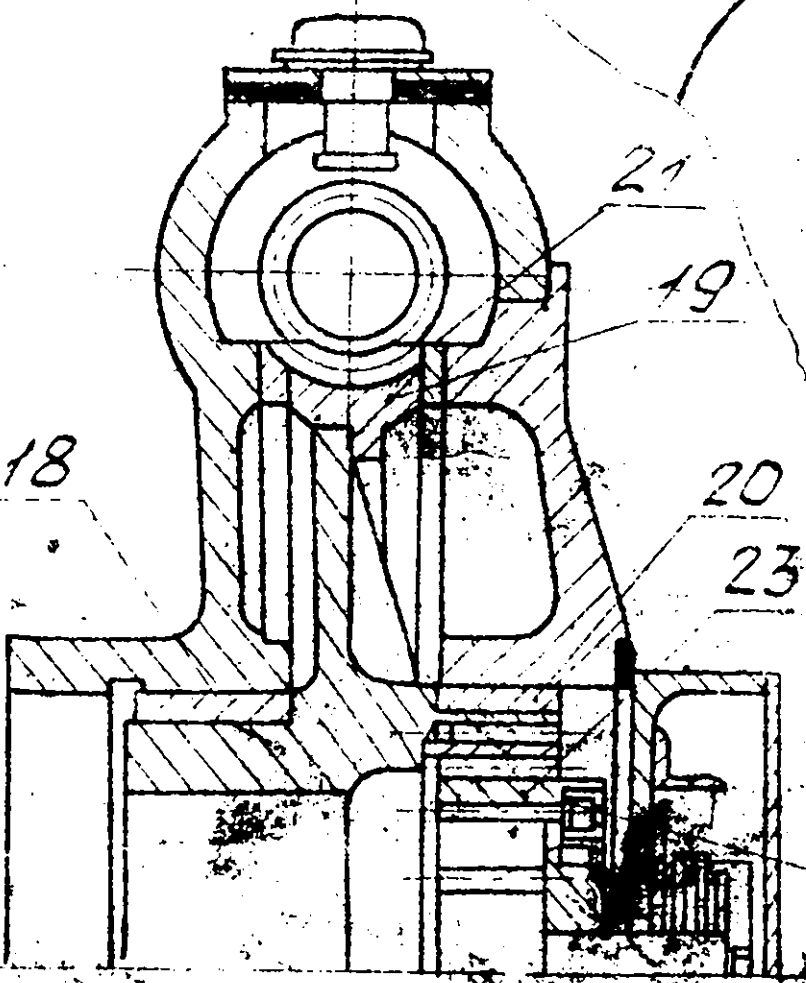
При вращении ходовых винтов ползушки 2 и 3 перемещаются вперед и назад, перемещая упор на требуемую ширину отрезаемой полосы.



2-4



A-A



21

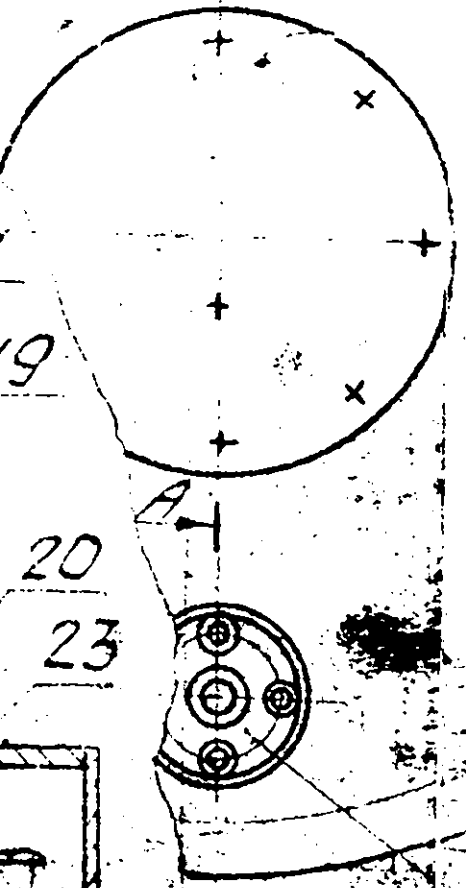
19

18

20

23

22



на подвижной стороне в поз. 12 устанавливается пилетка подвижной, определяющей положение переднего ширны в случае, когда резка производится по переднему углу.

На переднем торе стола имеется Т-образный поз. 13, по которому перемещаются крайние переднего угла.

Зазор между ножками регулируется передвижением стола. Движение стола вперед происходит за счет клиньев 14 и 15. Клинья 15 неподвижно закреплены в столе, клинья 14 передвигаются при помощи винтов 16. Под стола на задвижущийся винты 17, которые устанавливаются в стойки станка.

Установка ножа по высоте при перемещении производится погонкой планки 18.

Привод / Диск 13

Привод ножики осуществляется от электродвигателя через клиноремennую передачу и червячный редуктор на эксцентрикном валу. Электродвигатель на ступице 3 редуктора приводится муфтой тормоза, жестко соединенная с приводом барабана фрикционной с пневматическим включением. При работе воздуха через воздушный приводной гофрированный бал 2 в полость цилиндра и под воздействием сжатого воздуха цилиндр 6 перемещается вправо, вала в сторону муфты и зажимает ведущие диски 7 муфты, связанные с маховиком через полую обестраховочную номинальную крутящий момент. Вращение через ступицу 5 муфты передается на червячный вал 8 редуктора.

При выпуске сжатого воздуха из полости цилиндра под воздействием пружин 9 цилиндра возвращается в сторону тормоза и зажимает тормозной диск 10, связанный подвижно с осью и неподвижно в радиальном направлении с корпусом редуктора.

В период обкатки ножниц количество заливаемого масла через отверстие 5 крышки 2-100г в каждый уравновешиватель.

| | | | | | |
|-------|--------|------|-------|--------|------|
| Число | Подано | Взят | Число | Подано | Взят |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |

H483-00-00123

H481A-02-001

But

548

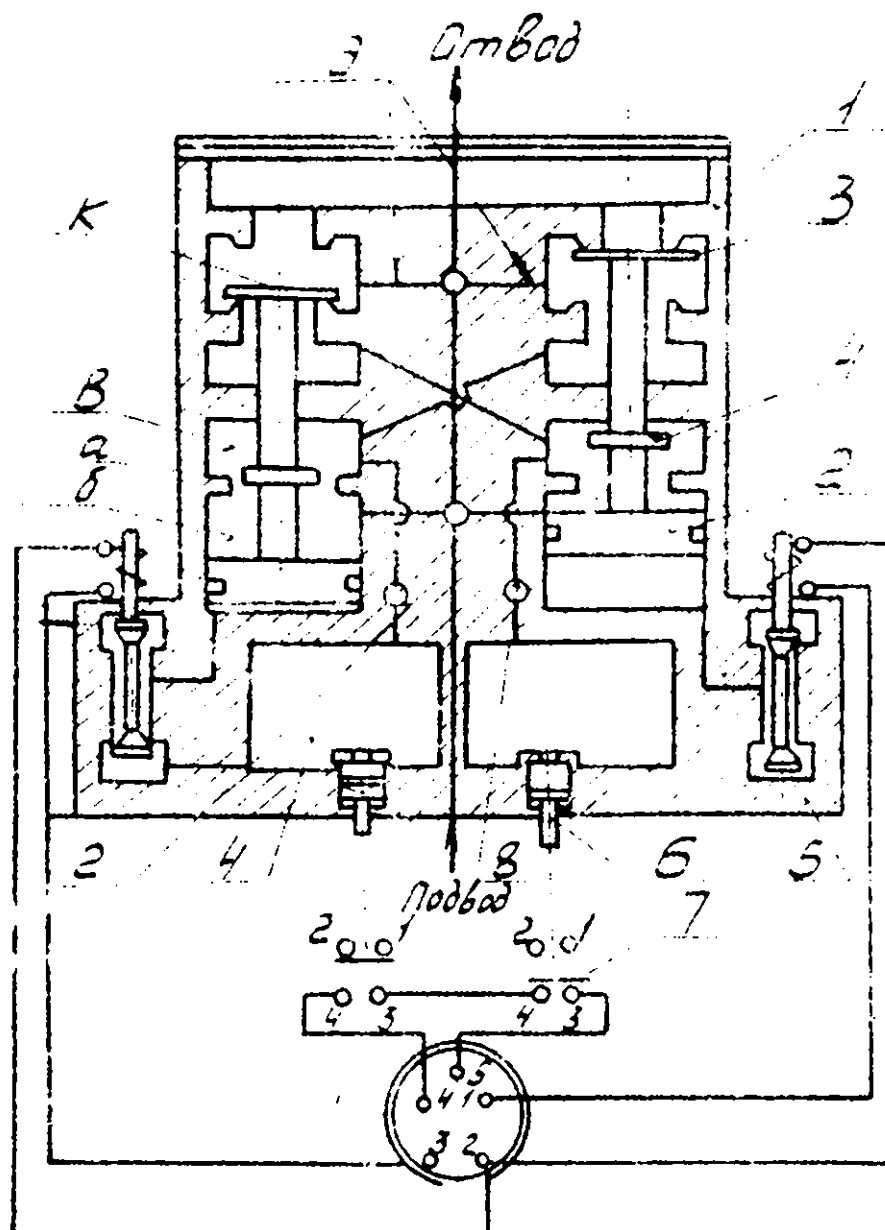


Рис. 22а Схема работы пневмораспределителя

Н483-00-001РЗ

Н481А-00-001

VII Первоначальный пуск.

При первоначальном пуске ножниц необходимо предварительно выполнить все указания по подготовке к первоначальному пуску, изложенные в разделах „Подготовка, Ножниц к первоначальному пуску“, „Смазка“, „Лубрификация“ и в „Руководстве по электрооборудованию“. Затем, подготавливается электросхема к работе на толчковых режимах, включается электродвигатель.

Внимание! При включении электродвигателя маховик должен вращаться по часовой стрелке, если на него смотреть со стороны пульты.

Кратковременным нажатием на кнопку „Работа“ постепенно совершается первый ход.

Если после первого хода не встретится никаких ненормальностей в работе ножниц, то таким образом совершается 4-5 ходов. После этого ножницы проверяются на одиночных, а затем на непрерывных ходах. Обкатка производится в течении 2х часов из них один час на одиночных ходах и один час на непрерывных ходах.

при давлении масла в цилиндрах прижимной балки 60-70 кг/см². При этом проверяется взаимодействие всех узлов и деталей ножниц.

При обкатке ножниц особое внимание уделяется работе фрикционной муфты-тормоза гидравлического насоса и прижимов, а также механизм заднего упора. Настройка заднего упора проверяется при выключенном главном приводе.

Н483-00-001РЗ

Н481А-00-001

Лист

61

Если в гидросистеме прижимать насос и манометр к воздушным подушкам, необходимо сделать несколько десятков ходов с открытым сильным винтиком манометра (рис. 15), зрительно чего воздух манометра будет перекачиваться в корпус насоса.

Предохранительный клапан гидронасоса регулируется так, чтобы давление в гидросистеме соответствовало указанному в паспорте ножниц. После настройки на требуемое давление винтиль манометра закрывается.

При резке листы толщиной гораздо меньшей, чем указано в паспорте, рекомендуется соответственно снизить давление в гидросистеме. Это позволит разгрузить насос гидронасоса и упростит работу ножниц в

После первой работы ножниц в течение 3-5 минут и последующей работы в течение 30-40 минут ножницы останавливаются и производится осмотр деталей и узлов, доступных внешнему осмотру. При осмотре проверяется отсутствие утечек в гидросистеме и воздухопроницаемости, отсутствие нагрева левый и правый ойки эксцентрикатора бара, нагрева масла в корпусе червячного редуктора, нагрева электродвигателя, прочность крепления серег удерживающих к тросам.

До устранения обнаруженных неисправностей ножницы в работу не включаются.

После полной отладки и регулировки ножниц на холостом ходу можно приступать к испытаниям под рабочей нагрузкой.

| Имя и фамилия | Подпись | Дата | Имя и фамилия | Подпись | Дата |
|---------------|---------|------|---------------|---------|------|
| | | | | | |

| | | | | | | | |
|--------|---------|---------|--------|--------|---------|---------|--------|
| Имя | Фамилия | Подпись | Дата | Имя | Фамилия | Подпись | Дата |
| И.И.И. | И.И.И. | И.И.И. | И.И.И. | И.И.И. | И.И.И. | И.И.И. | И.И.И. |

И.И.И. 003РЗ
И.И.И. 004

VI Подготовка ножниц

Для подготовки ножниц к первоначальному пуску необходимо снять антикоррозийное покрытие нанесенное перед упаковкой ножниц на обработанные поверхности

При удалении антикоррозийного покрытия нужно пользоваться только концами пропитанными керосином.

Применение металлических скребков и наждачной бумаги недопустимо!

Заполнить маслом все устройства согласно схеме и спецификации смазки, подключить воздухопривод и проверить плотность всех соединений.

Все указания, изложенные в разделах "Смазка" "Пневмосистема" и в "Руководстве по электрооборудованию" должны быть выполнены.

Ножницы должны быть заземлены.
Сливной Вентиль 8 и Вентиль подвода
масла 9 к манометру в корпусе 10 должны
быть открыты. (см. рис. 15 Прижимная балка).

2. После каждой смены ножей и каждого
регулировки зазора между ножами во избежании
аварии необходимо первый ход ножевой балки
делать вхолостую на толчковом режиме строго
следа при этом, чтобы подвижный нож не нашел
на не подвижный нож стола.

ж). Регулировку ножиц производить только при отклю-
чении вводимом аппарате автомате

з). Во избежании перегрузки и поломки ножиц
могущих вызвать серьезные аварии, резку листов
производить, строго руководствуясь таблицей,
установленной на машине

и). Смены ножей и ремонт ножиц производить
только при снятом напряжении ножевая балка
(ползун) должна находиться в верхнем положе-
нии и надежно закреплена.

Для надежного удержания ножевой балки в
верхнем положении применяется специальное
устройство. Это устройство поставляется с каж-
дой машиной как инструмент для обслуживания.

Стопорение ножевой балки предусмотрено как
при наличии прижимной балки (Рис. 27) так и
при снятой прижимной балке.

к). При ремонте (Рис. 27) ресивер (стяжка)
должен быть отключен от воздушной магист-
ральной и воздух из него должен быть выпущен.

л). При падении давления в ресивере до $3,5 \text{ кгс/см}^2$
реле давления должно отключить воздухораспре-
делитель и выключить ножицы.

Реле давления должно быть настроено
с минимальным дифференциалом на отключение
при падении давления ниже $3,5 \text{ кгс/см}^2$ для
машины Н481А и $4,3 \text{ кгс/см}^2$ для машины Н483

Н483-00-00103

Н481А-00-001

После каждой смены ножей в кассеты регулировки зазора между ножами во избежание абразива необходимо первый ход ножевой балки делать вхолостую на полужёстком режиме строго следя при этом, чтобы подвижный нож не наехал на не подвижный нож спод.

Регулировку ножиц производить только после значительном вращении аппарата автомата

3). Во избежании перегрузки - подложки ножиц - можно вызвать серьезные абразив, резку и повреждение, строго соблюдатьсь таблицей,

установленной на машине

4). Менять ножи и ремонт ножиц производить только при снятом напряжении ножевой балки (подзун) должна находиться в верхнем положении и надежно закреплена.

Для надежного удержания ножевой балки в верхнем положении применяется специальная конструкция. Это устройство устанавливается с балкой машины как инструмент для обслуживания. Стопорение ножей балки предусмотрено как при наличии прижимной балки (рис. 27) так и при снятой прижимной балке.

5). При ремонте (рис. 27) резец (стяжка) должен быть отключен от воздушной магистрали и воздух из него должен быть выпущен. 6). При падении давления в ресивере до 3,5 кг/см² реле давления должно отключить воздухоподогреватель и выключить ножицы.

Реле давления должно быть настроено с минимальным дифференциалом на отключение при падении давления ниже 3,5 кг/см² для машины Н481А и 4,5 кг/см² для машины Н483

| | | | | | | | |
|---|-------|-------|------|-------|-------|-------|------|
| № | Подан | Подан | Взят | Число | Число | Подан | Дата |
| | | | | | | | |

| | | | | | | | |
|---|-------|-------|------|-------|-------|-------|------|
| № | Подан | Подан | Взят | Число | Число | Подан | Дата |
| | | | | | | | |

Н483-00-00103
Н481А-00-001

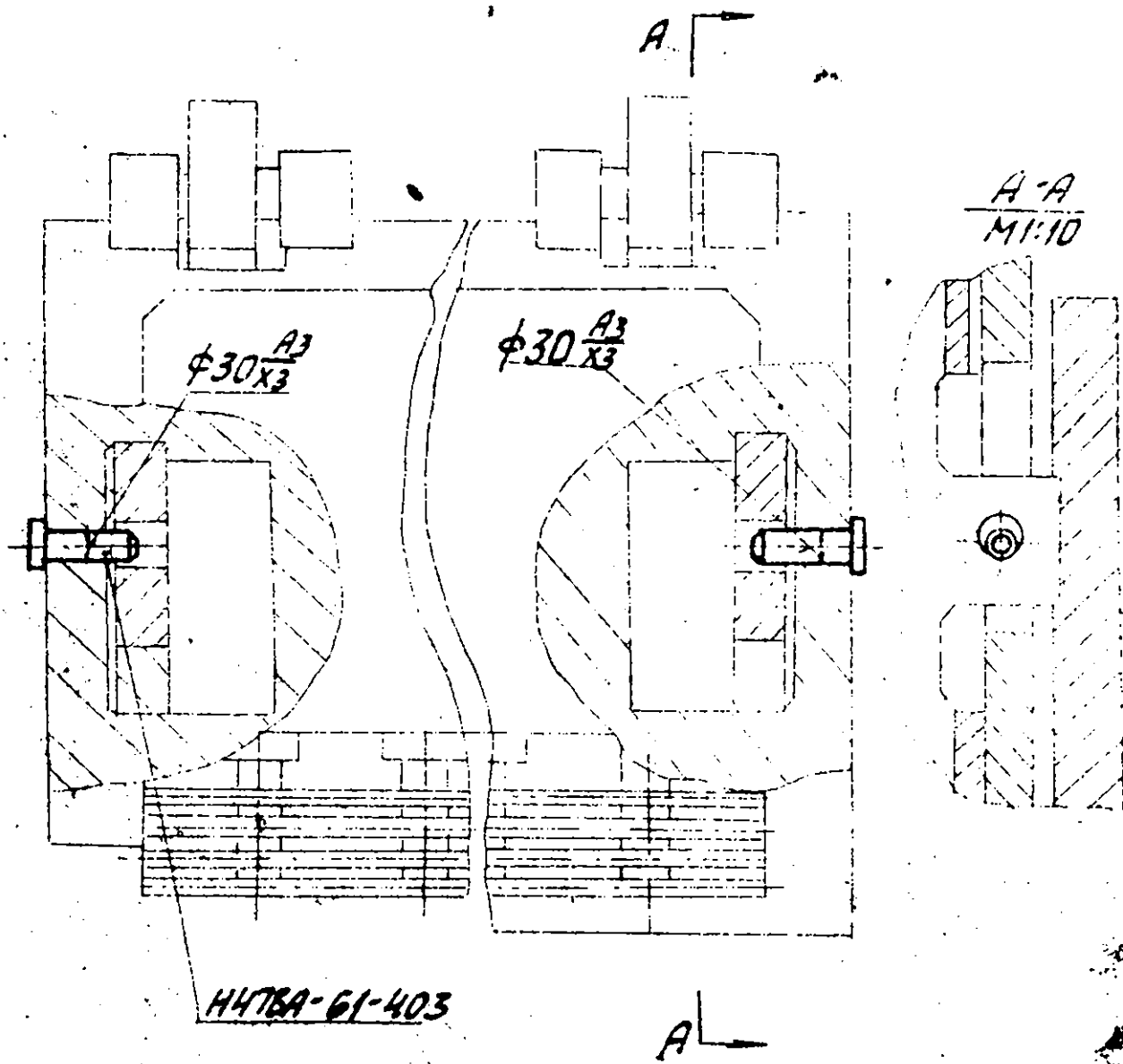


Рис. 27 Стопорение ножевой балки.

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | В докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

Н483-00-003РЭ
Н481А-00-001

Умст

IX Настройка ножниц и режим работы.

Настройка ножниц для резки полос заданной ширины производится перемещением заднего упора.

Расстояние заднего упора от режущей кромки нижнего ножа (ширина отрезаемой полосы) определяется по показаниям продуктиметра механизма показания положений заднего упора. На первом барабане прибора продуктиметра П-1 отсчитываются десятые доли миллиметра от 0 до 1 мм, на втором - миллиметры от 1 до 10 мм, на третьем - десятки миллиметров и т.д. Задний упор может перемещаться вперед и назад, что достигается нажатием "кнопки", "вперед" или "назад."

Резка листов под углом производится по угловому упору, который устанавливается при необходимости на столе.

Ножницы работают на одиночных и непрерывных ходах. Резка листов максимальной толщины и ширины указанных в паспорте ножниц на непрерывных ходах недопустима, так как мощность установленного электродвигателя рассчитана на использование 20% ходов.

Чав. класик Подп. и дат. Взам. инв. № инв. Под. и дат.

Инв. № 483-00-001РЭ
Инв. № 481А-00-001

483-00-001РЭ

481А-00-001

Лист
66

Регулировка ножиц.

а). Регулировка зазора между ножами.

При резке листов зазоры между ножами должны быть установленны в пределах $1/20 - 1/30$ толщины разрезаемого листа. Прямолинейность линии реза зависит от правильности регулировки зазора.

Не допускается резка листов максимальной толщины и ширины из материала с пределом прочности большее 50 кгс/мм².

В случае резки листа предел прочности которого свыше 50 кгс/мм², пользоваться машиной, установленной на машине.

Необходимо помнить, что точная и надежная работа ножиц зависит от качества заточки ножей.

Не допускайте резки затупившимися ножами. Ножи выданы с четырьмя режущими кромками, поэтому, при затуплении одной кромки, же необходимо периодически поворачивать болты, крепящие ножи, должны быть всегда затуплены.

б). Смена и регулировка ножей.

Для смены и установки ножей необходимо 1. снять предохранительное ограждение с прижимной дайки.

2. Снять планки стола, закрывающие доступ к сайкам винтов, крепящих нижние ножи к столу.

Шифр докум. Подп. и дата Вн. м. инв. н. Л. п. н. д. ч. б. л. Р. п. н. д. ч. б. л.

изм. Автор докум. Подп. дата

НЧ83-00-00123

НЧ81А-00-001

Затвердеть головки винтов, крепящих доски к ножке балки и поочередно вытянуть доски.

4. Протереть ножи и их опорные поверхности. В ножневой балке, повернуть каждый нож другой режущей кромкой и установить его на прежнее место.

Крепить и устанавливать ножи необходимо, начиная с правого ножа.

5. Вынуть нижние ножи, повернуть и установить второй режущей гранью и закрепить винтами

При переточке ножей необходимо сменить прокладку под нижним ножом и установить режущую кромку заподлицо с верхней плоскостью стола.

б. После смены ножей регулируются зазоры между верхними и нижними ножами. Для этого необходимо ослабить винты, которыми крепится спуск к станине. Подвинуть стол назад с помощью регулировочного винта так, чтобы верхний нож по отношению к нижнему был установлен с зазором. Открыть спусковое отверстие гидравлических прижимов. Включить переключатель в положение "Толчок" и кратковременным нажатием на кнопку. Работу спускать вниз ножевую балку до тех пор пока ножи не перекроются.

Повдвинуть стоп вперед с помощью клина и установить необходимый зазор, затем отделить на опускающую блок вниз, промерить зазор на всей длине ножей.

После установки зазора затянуть винты, которые крепят стол к стойкам и траверсе.

до крайнего заднего положения - поднялся вверх
этим самым обеспечивается проход отрезаемой
полосы шириной больше 1000 мм.

Возвращение заднего упора вперед для работы
с упором также следует производить очень осторож-
но не включая муфты до тех пор пока упор не
займет положение равное 1000 мм или менее.

Во всех случаях перестройку работы машин
с упором и без упора следует производить очень
внимательно с визуальным контролем положения
заднего упора. В противном случае может произой-
ти авария т.е. поломка заднего упора.

д) Регулировка натяжения ремней.

Натяжение ремней производится путем
перемещения электродвигателя на подмоторной
плите. Для этой цели в подмоторной плите имеют-
ся специальные пазы. При перемещении электро-
двигателя гайки винтов крепящих электродви-
гатель необходимо отпустить.

е) Регулировка зазоров направляющих ножевой
балки. В случае износа направляющих ножевой
балки образующийся зазор, выбирается
подшлифовкой направляющих.

ж) Регулировка износа червячного колеса.

При износе зубьев червячного колеса 19
(см. рис. 13 фукосдетбз) последнее необходимо
повернуть на одну треть оборота относитель-
но оси эксцентрикового вала.

Инструкция по эксплуатации

И483-00-001РЗ

И481А-00-001

Лист
73

В). Регулировка положения заднего упора.

После смены и переточки ножей, а также после регулировки зазора между ними размер отрезанной полосы по показаниям продуктиметра не будет соответствовать действительному.

Для точной установки заднего упора, упор нужно подвинуть вплотную к грани нижнего ножа и установить продуктиметр на отметке 0.

При подаче упора назад прибор будет показывать действительное расстояние от кромки нижнего ножа до упора.

При настройке заднего упора следует обратить внимание на такой момент: если задний упор отводится назад от кромки нижнего ножа, то для точного показания прибора на заданную ширину реза упор, следует подать несколько дальше, а потом подать вперед до требуемого размера с целью выборки люфтов в системе привода заднего упора.

2). Установка упора в положение для резки полос длиной/шириной/ более 1000 мм. Резку листов длиной/шириной/ более 1000 мм, а также холостые хода на ножницах произво- дить при не убранном упоре категори- чески запрещается.

Для резки полос шириной более 1000 мм необходимо убрать задний упор. Упор убирается автоматически, нажатием кнопки с общего пульта управления, при этом необходимо следить, чтобы упор дошел

4483-00-001РЗ

4481А-00-001

Лист докум. Подп. дата

Лек
69

Поворот осуществляется при снятой шестерне 23, вклинившим муфты привода, ручным проворотом маховика и последующей установкой шестерни 23 на палыцы 22.

3). Регулирование осетановки ножевой бапки в крайнем верхнем положении.

Осетановка ножевой бапки в крайнем верхнем положении контролируется дисковым тым конечным выключателем расположенным на торце эксцентрисового вала со стороны крышки редуктора.

Витуются винт, поворота диска, подбуром также положение, чтобы ножевая бапка оставалась в крайнем верхнем положении. Затем диск зажимается винтом.

| | | | | |
|--------|-------------|------------|--------|-------------|
| Инв. № | Подп. и дат | Взам. инв. | Инв. № | Подп. и дат |
| | | | | |

| | | | | |
|----------------|---------------|-------------|-------------|-------------|
| Инв. № | Подп. и дат | Подп. и дат | Подп. и дат | Подп. и дат |
| | | | | |
| Н 483-00-001РЭ | Н 481А-00-001 | | | |
| 148 | 148 | | | |

СССР
СТАНКОИМПОРТ



РУКОВОДСТВО ПО ЭЛЕКТРО- ОБОРУДОВАНИЮ

ИЗДАНИЕ №1460

МОДЕЛЬ НЧ81А

МОСКВА

ВНИМАНИЕ!

При наладке машины необходимо соблюдать порядок с руководством бесконтактного блока управления БУБ-2/1 и с руководством системы смазки И-УСЗ-25 за работой которой необходимо следить по световым сигналам смазки.

| | | | | |
|-------------|------------|------------|----------|------------|
| УМВ № подл. | Подл. № 82 | Эксп. № 82 | УМВ № 82 | Подл. № 82 |
| | | | | |

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

Азовский завод КПО

Ножницы листовые кривошипные с наклонным ножом 32х3150 мм
20х3150 мм

Модель: Н483
Н481

Руководство по эксплуатации
Электрооборудование
Н483-00-001РЭ1

Подп. Р.В.И.

Инв. № 10

Всего 1 шт.

Сост. 1 шт.

I Электрооборудование.

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 станции ножниц и в отдельно 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 электропривода главного привода и заднего упора осуществляется с пульта управления.

Управление 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:

- а) наладка/работа производится толчками;
- б) одиночный ход;
- в) непрерывные ходы.

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

Подключение и отключение электрооборудования ножниц к сети производится.

Н483-00-004РЭ1

Лист
48

Вводным автоматическим выключателем.

Отключение ножницы осуществляется кнопками „общий стоп“, установленными на главном пульте и выносном кнопочном посту, установленном на левой стойке машины.

1.2. Первоначальный пуск.

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

Включить вводной автомат ножницы и проверить четкость срабатывания электрической аппаратуры, а также блокирующих и сигнализирующих устройств при отключенном главном приводе.

При пуске ножницы в работу необходимо включить систему смазки.

1.3. Описание работы электросхемы.

1.3.1. Запуск электродвигателя главного привода.

Включить в блоке управления автоматический выключатель „OF1“ и „OF2“. Включается лампа светового сигнала „Сеть“, „НЧ“.

Переключатель „SAB“ установить в положение „Работа“, замыкаются его контакты и подготавливают цепь реле „К1“ к включению.

Нажатием на кнопку „SB2“ замыкается

Н483-00-001РЭ1

Б4Б-2н

Цепь катушки реле „К1“ реле само-
бывает своими контактами
включает цепь катушки магнит-
ного пускателя блокконтактами
блокирует контакты кнопки SB2,
„СКМ1“ (6) запитывает цепи управ-
ления муфтой и включает лампу
„Н2“ светового сигнала „Главный
привод“. Магнитный пускатель „КМ1“
силовыми контактами включает
электродвигатель главного приво-
да „М1“ (2).

Отключение электродвигателя
„М1“ можно произвести нажатием
на кнопку „SB1“ - „SB13“ - „Общий
стоп“, расположенные на главном
пути и выносном кнопочном пос-
ту.

1.3.2. Наладка.

В наладке используются следу-
ющие режимы:

„толчок“ (толчками при отк-
люченном электродвигателе)

① ~~„зудной проворот“~~

~~Включение производится кноп-
кой SB3 (см. паспорт „Б4Б-2А“)~~

SA1, SA2, которые отключают муфту муфта.

При длительном нажатии на кнопку (кнопку), повторного хода не последует, для повторения хода необходимо отпустить кнопку (кнопку) и вновь нажать.

1.3.4. Непрерывные хода

Включить систему смазки. Произвести все операции для запуска Эвигателя и запустить его.

Переключатель SA2 установить в положение "Непрерывные хода". Его контакты замыкаются и запитывают цепи управления непрерывными ходами. Включается лампа "НЛБ" светового сигнала "Непрерывные хода".

Переключатель SA1 поставить в положение "Управление кнопками".

При пуске электродвигателя главного привода через н.з. контакт "КЗ" (69-101) включается реле автороботы "К4", которое встает на самопитание и подготавливает цепь последующего включения "КЗ".

Таким образом, конечные выключатели "SA1", "SA2" будут зашунтированы.

Нажать кнопку "SB3", "Пуск" на пульте управления. Муфта включается длительно. Команда на отключение муфты подается нажатием кнопки "SB5" при этом отключается "К4" и рвет цепь, шунтирующую командоаппараты "SA1", "SA2".

Ножевая балка остановится в верхнем крайнем положении.

1.3.5. Регулировка положения заднего упора.

Производится при настройке заднего упора на величину размера отрезаемой заготовки.

Н483-00-004231

Лист

8

тровки, при работе с задним упором.

Задний упор имеет две скорости передвижения "быстро" и "медленно".

Для выбора скорости передвижения необходимо переключатель "SB8" на пульте управления установить на нужную скорость.

Нажимаем на кнопку "SB10" и "SB3". Включается двигатель "М4" и загорается лампа HL16 освещения продуктиметра.

1.4. Блокировки.

1.4.1. Защита электродвигателей и аппаратов при коротких замыканиях осуществляется автоматическими выключателями.

Защита электродвигателей от перегрузки главного привода - тепловым реле.

Привода регулировки заднего упора автоматическим выключателем.

1.4.2. Нулевая защита осуществлена контактной группой "KM" и "KI". Для их взаимной блокировки замыкаемый контакт "KI" блокирует кнопку "SB2".

Н483-00-001РЭ4

Лист

5

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50
Изм. № 51
Изм. № 52
Изм. № 53
Изм. № 54
Изм. № 55
Изм. № 56
Изм. № 57
Изм. № 58
Изм. № 59
Изм. № 60
Изм. № 61
Изм. № 62
Изм. № 63
Изм. № 64
Изм. № 65
Изм. № 66
Изм. № 67
Изм. № 68
Изм. № 69
Изм. № 70
Изм. № 71
Изм. № 72
Изм. № 73
Изм. № 74
Изм. № 75
Изм. № 76
Изм. № 77
Изм. № 78
Изм. № 79
Изм. № 80
Изм. № 81
Изм. № 82
Изм. № 83
Изм. № 84
Изм. № 85
Изм. № 86
Изм. № 87
Изм. № 88
Изм. № 89
Изм. № 90
Изм. № 91
Изм. № 92
Изм. № 93
Изм. № 94
Изм. № 95
Изм. № 96
Изм. № 97
Изм. № 98
Изм. № 99
Изм. № 100

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30
Изм. № 31
Изм. № 32
Изм. № 33
Изм. № 34
Изм. № 35
Изм. № 36
Изм. № 37
Изм. № 38
Изм. № 39
Изм. № 40
Изм. № 41
Изм. № 42
Изм. № 43
Изм. № 44
Изм. № 45
Изм. № 46
Изм. № 47
Изм. № 48
Изм. № 49
Изм. № 50
Изм. № 51
Изм. № 52
Изм. № 53
Изм. № 54
Изм. № 55
Изм. № 56
Изм. № 57
Изм. № 58
Изм. № 59
Изм. № 60
Изм. № 61
Изм. № 62
Изм. № 63
Изм. № 64
Изм. № 65
Изм. № 66
Изм. № 67
Изм. № 68
Изм. № 69
Изм. № 70
Изм. № 71
Изм. № 72
Изм. № 73
Изм. № 74
Изм. № 75
Изм. № 76
Изм. № 77
Изм. № 78
Изм. № 79
Изм. № 80
Изм. № 81
Изм. № 82
Изм. № 83
Изм. № 84
Изм. № 85
Изм. № 86
Изм. № 87
Изм. № 88
Изм. № 89
Изм. № 90
Изм. № 91
Изм. № 92
Изм. № 93
Изм. № 94
Изм. № 95
Изм. № 96
Изм. № 97
Изм. № 98
Изм. № 99
Изм. № 100

143. Возмываемой контрпост, район 504.
Ленца "53" не разрешает включение муф-
ты помпы при помпленном добавлении
в медведицы загорелся помпа "413"-
". Нет возмываю"

144. Возмываемые контрпосты, конечные
выключатели "5011" и "5012" не разрешают
включение муфты помпы при неисправ-
ном, медведицы.

145. Возмываемые контрпосты конеч-
ных выключателей "5021" и "5022" отклю-
чают муфту помпы при нахождении
задымающего упора в опенной зоне.

146. Возмываемый контрпост конечных
выключателей "5021" обнаруживает пере-
мещение задымающего упора, "Навод"

147. Возмываемые контрпосты нахождении
контрпостов "5014" отключают задымаю-
щую муфту при отсоединении озонне-
дены прижимной болта.

148. В системе андрез 41-4103-2, 5 666-
дена обнаружено, обнаружено помпа не-
возможность включения муфты пом-
пы при неисправной системе андрез.

1.5. Указания по технике безопасности:

Эксплуатация, ремонты электрооборудования ножниц должны производиться с соблюдением мер предосторожности в соответствии с действующими "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей".

Ножницы и его отдельно стоящее оборудование /блок управления БУБ/ должны быть надежно заземлены в соответствии с действующими "Правилами устройства электроустановок".

Запрещается работа на ножницах при неисправном электрооборудовании и заземлении. При этом отключить автоматический выключатель и вызвать электромонтера.

При отключении ножниц на длительное время вводной автоматический выключатель должен запереться в отключенном состоянии.

Обслуживание блока должно производиться электротехническим персоналом, имеющим квалификационную группу не ниже III.

Подключение переносимых режимов и переносителя управления после каждого перекон-
чения необходимо сверить по соответствующим световым сигналам на панели сигнализации блока БУБ-2А.

Периодически проверять работоспособность работы блокировочных устройств.

| Изм. № | подпис. | Подп. и дата | Взм. и вв. | Изм. № | дубл. | Подп. и дата |
|--------|---------|--------------|------------|--------|-------|--------------|
| | | | | | | |

| | | | |
|--------|---------|-------|------|
| Изм. № | подпис. | Подп. | Дата |
| | | | |

Н483-00-001034

Авт.
Н

1.6. Возможные неисправности и методы их устранения.

Наладка, обслуживание и устранение
неисправностей "блока БУБ-2А и системы
смазки И-ЦСЭ-2,5 производится согласно
соответствующих разделов техническо-
го описания "Блока БУБ-2А и руководства
по эксплуатации системы смазки
И-ЦСЭ-2,5

И-483-00-00-РЭН
Возможные неисправности и методы их устранения

И483-00-00-РЭН

12

13.3 Символы применяемые на машине и БУБ-2

Таблица 3

Символ

Наименование



Пуск двигателя
(главного привода)



Готовность работы



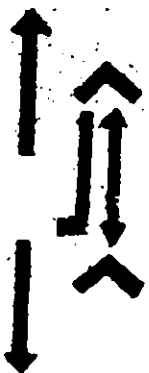
Освещение линии реза



Освещение рабочее



Задний ход "Вперед"
Задний ход "Назад"



Задний ход
"медленно", "быстро"



Регулировка заднего
упора



Перевернутый ход



Обратный ход

ИЧБ-00-001РЭ

Продолжение таблицы

| Символ | Наименование |
|---|---|
|  | Главный выключатель. |
|  | Включено |
|  | Выключено |
|  | Главный привод |
|  | Толчковая работа |
|  | Напряжение в схеме обозначено. |
|  | Нет давления воздуха
в пневмосистеме |
|  | Управление педалью |
|  | Управление кнопкой стопы а |
|  | Ручной проворот |
|  | Заземление |

Н483-00-001РЭ1

Лист 14

РЭД-2А

Подп. и дата Вн. и дата Инв. и дата Подп. и дата

| | | | | |
|----|------|----------|-------|-------|
| 34 | Лист | № докум. | РЭДП. | Всего |
|----|------|----------|-------|-------|

СССР

СТАНКОИМПОРТ



МАТЕРИАЛЫ ПО ЗАПАСНЫМ ДЕТАЛЯМ

ИЗДЕЛИЕ

МОДЕЛЬ

МОСКВА

Поступившие из бюджета

44819 4483

Итого 4483

Спецификация поступивших в эксплуатацию

- за 2012 год.

| № п/п | Наименование и краткая характеристика | Тип или наименование | ГОСТ | Кол-во на 1 маш. | Место установки | |
|---|---------------------------------------|----------------------|---------|------------------|-----------------|----------------------------|
| | | | | | Модель машины | Узел |
| 1 | Манометр МТ-1-250 | | 6625-69 | 1 | НЧ819 | Пружинная балка |
| 2 | Манометр МТ-1-16 | | 6625-69 | 2 | НЧ819 | Воздушно-продовольственный |
| Подшипники качения (см. спецификацию подшипников) | | | | | | |
| 1 | Манжетта | 400 | 6678-72 | 2 | НЧ819 | Угловые шайбы |
| 2 | Манжетта | 150 | 6678-72 | 2 | НЧ83 | Шайбы |
| 3 | Кольцо НЧ-80х70 | | 9833-73 | 12 | НЧ819 | Балка |
| 4 | Кольцо НЧ-30х0-2 | | 9833-73 | 12 | НЧ819 | Пружина |
| 5 | Кольцо НЧ-12х8-2 | | 9833-73 | 4 | НЧ83 | Пружина |
| 6 | Кольцо НЧ-10х32-2 | | 9833-73 | 2 | НЧ83 | Пружина |
| 7 | Кольцо НЧ-60х50-2 | | 9833-73 | 12 | НЧ83 | Пружина |
| 8 | Манжетта 10х60 | | 6669-54 | 12 | НЧ83 | Пружина |
| 9 | Кольцо 085-095-5822 | | 9833-73 | 1 | НЧ819 | Пружина |
| 10 | Кольцо 125-135-58-2-2 | | 9833-73 | 1 | НЧ819 | Пружина |
| 11 | Кольцо 170-180-58-2-2 | | 9833-73 | 1 | НЧ83 | Пружина |
| 12 | Манжетта 2-025-2 | | 6678-72 | 1 | НЧ83 | Пружина |
| 13 | Манжетта 1-190х302 | | 6678-72 | 2 | НЧ83 | Пружина |

Спецификация подшипников

| № п/п | № по схеме | № по каталогу | Тип подшипника | Габариты | Класс точности | Кл. на маш. | Место модель машины | Установка |
|-------|------------|---------------|--------------------------------|-------------|----------------|-------------|---------------------|--|
| 1 | 1 | 2234К | Роликоподшипник | 170х310х52 | Н | 1 | | Пробор |
| 2 | 2 | 234Л | Шарикоподшипник | 170х310х52 | Н | 1 | Н483 | |
| 3 | 3 | 42328ЛМ | Роликоподшипник | 140х300х62 | Н | 1 | | |
| 4 | 4 | 3630 | Роликоподшипник 8-рядный | 450х320х108 | Н | 1 | | |
| 5 | 5 | 46330 | Шарикоподшипник | 150х320х68 | Н | 3 | | |
| 5 | 1 | 2234К | Роликоподшипник | 170х310х52 | Н | 1 | | |
| 7 | 2 | 234Л | Шарикоподшипник | 170х310х52 | Н | 1 | | |
| 8 | 3 | 42324М | Роликоподшипник | 120х260х55 | Н | 1 | Н481А | Пробор |
| 9 | 4 | 3626 | Роликоподшипник 8-ряд. сферич. | 130х280х93 | Н | 1 | | |
| 10 | 5 | 66322 | Шарикоподшипник | 110х240х50 | Н | 3 | | |
| 4 | 5 | 203 | Шарикоподшипник | 17х40х12 | Н | 2 | Н481А
Н483 | Мех-изм показывая положен. заднего упора |
| 12 | 7 | 203 | Шарикоподшипник | 17х40х12 | Н | 2 | | |
| 13 | 8 | 7507 | Роликоподшипник | 35х72х25 | Н | 4 | Н481А | Упор |
| 14 | 9 | 7206 | Роликоподшипн. | 30х62х16 | Н | 4 | | задний |
| 15 | 10 | 207 | Шарикоподшипн. | 35х72х17 | Н | 2 | Н483 | |
| 16 | 11 | 942/30 | Шестеренчатый подшипник | 30х38х24 | Н | 1 | | |
| 17 | 12 | ШС50 | Шарнирный подшипник | 30х52х16 | Н | 2 | Н481А
Н483 | Балка ножевая |
| 18 | 13 | 942/25 | Шестеренчатый подшипник | 25х32х22 | Н | 6 | Н481А | |
| 19 | 14 | 8206 | Шарикоподшипн. | 30х52х16 | Н | 6 | Н483 | Станина |
| | | | Роликоподшипн. 8-ряд. | | | | Н481А | набор. |
| 20 | 16 | 3614 | 8-рядный сферический | 70х150х51 | Н | 1 | Н483 | направляющ. |

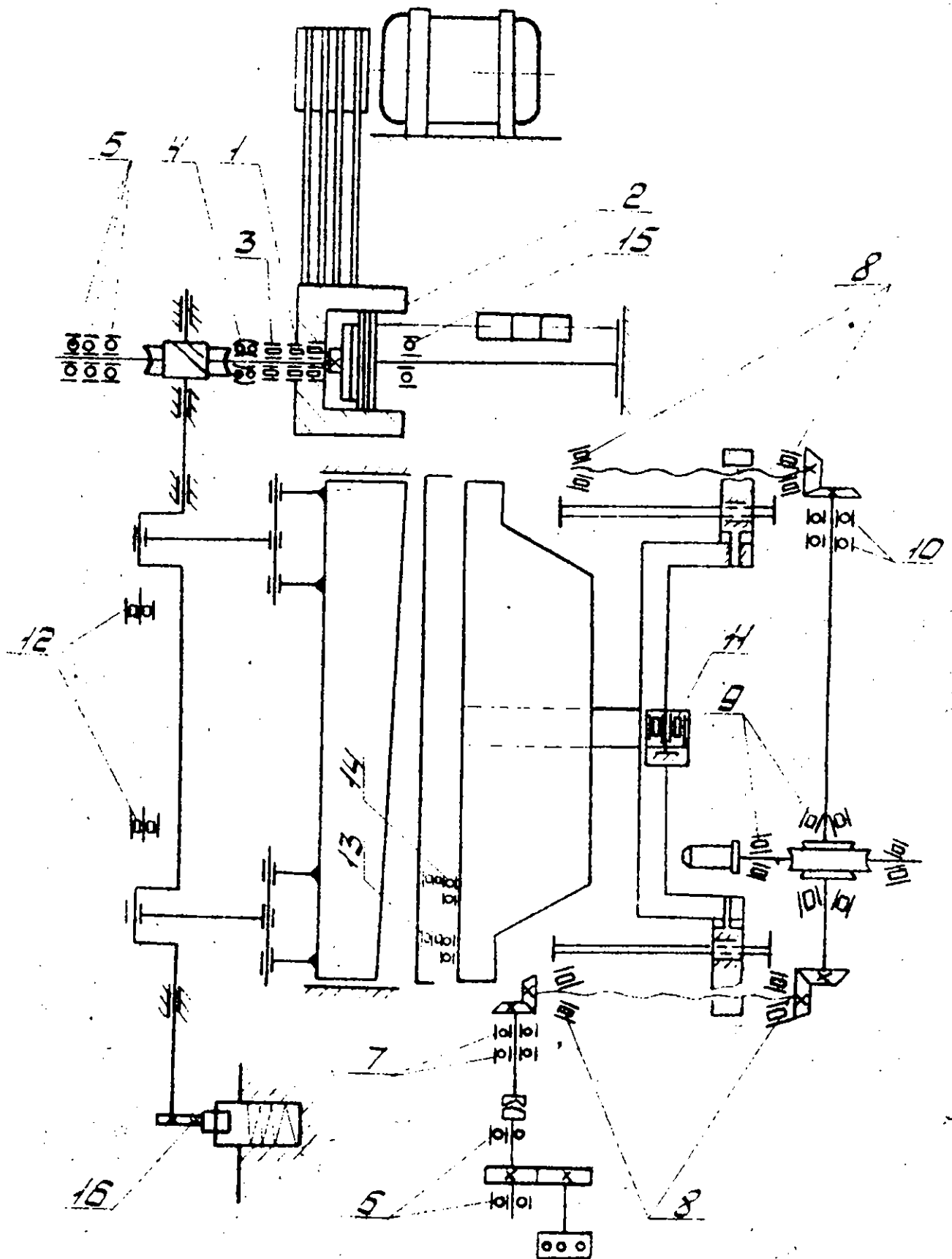


Схема расположения подшипников

Спецификация чертежей быстроизнашивающихся деталей машины Н481А

| №
рис.
дет. | №
раз.
рис. | Узел | Заводской
№ детали | Наименов. | Кол.
на
дет. | Материал | Вес
шт.
кг. |
|----------------------------|-------------------|-----------------------|-----------------------|-----------|--------------------|-----------------------|-------------------|
| Детали из цветных металлов | | | | | | | |
| 4 | 12 | Станина | Н481А-Н-203 | Втулка | 2 | Бр0545С5 | 10 |
| 1 | | | Н481А-Н-204 | Вкладыш | 2 | Бр0545С5 | 6,4 |
| 12 | | | Н481А-Н-205 | Втулка | 1 | Бр0545С5 | 9,1 |
| 11 | | | Н481А-Н-206 | Втулка | 1 | Бр0545С5 | 5,7 |
| 3 | 17 | Уравнове-
шиватель | 2-63.2003 | Подпятник | 2 | ЦАМГ-1,5
*Бр0545С5 | 1,2 |
| 13 | 14 | Балка | Н481А-13-201 | Втулка | 2 | Бр.0545С5 | 21 |
| 18 | | ножесвая | Н481А-13-202 | Втулка | 2 | Бр.0940-0,5 | 6,5 |
| 5 | 13 | Привод | Н481А-21-201 | Венец | 1 | Бр. ПАЖМЧ
66-6-3-2 | 367 |
| 2 | | | Н481А-21-202 | Втулка | 1 | ЦАМГ-1,5
*Бр0545С5 | 15 |
| 2 | | | Н481А-21-204 | Втулка | 1 | ЦАМГ-1,5
*Бр0545С5 | 198 |
| 6 | 19 | Упор
задний | Н483-46-207 | Втулка | 1 | Бр.0545С5 | 1,3 |
| 7 | | | Н483-46-202 | Втулка | 4 | Бр.0545С5 | 0,1 |
| 8 | | | Н483-46-203 | Гайка | 1 | Бр0545С5 | 0,35 |
| 9 | | | Н483-46-204 | Гайка | 1 | Бр0545С5 | 0,3 |
| 8 | | | Н483-46-205 | Гайка | 1 | Бр0545С5 | |
| 9 | | | Н483-46-206 | Гайка | 1 | Бр.0545С5 | |

| №
рис.
дет. | №
рис.
рук. | Узел | Заводской
№ детали | Наименован. | Кол.
на
узел | Материал | Вес
шт
кг |
|-------------------|-------------------|-----------------------------|--------------------------------|---------------------|--------------------|---|-----------------|
| | | Детали | из стального проката и поковки | | | | |
| 10 | 12 | Станина | Н481А-11-426 | Нож | 3 | Сталь 6ХВ2С | 383 |
| 14 | 17 | Уравнове
шиватель | Н483-12-408 | Тяга | 2 | Сталь 40Х | 6,5 |
| 16 | | Балка
ножевая | Н481А-13-417 | Кулак | 1 | Сталь 20Х | 23 |
| 15 | 16 | Насос
гидравли
ческий | 2-52-4045 | Обойма | 1 | Сталь 45 | 2,8 |
| 30 | | | 2-78-4017 | Пружина | 1 | Кр. <u>В1610СТ7590-71</u>
<u>60СТ10ХН4859-69</u> | 6,7 |
| 17 | | Балка
пружин
ная | ОСТ2Д81-5-73 | Пружина
6x55x150 | 12 | Проволока
II-6 | 0,425 |

Материалы по запасным деталям

Н481А Н483

Натяжницы листовые

Лист 6 Листов 33

| №
рис.
дет. | №
рис.
рук. | Узел | Заборской
Ндетали | Наименов. | Кол.
на
узел | Материал | Вес
шт
кг |
|-------------------|-------------------|----------------|----------------------|---------------------------------------|--------------------|--------------------------------------|-----------------|
| 19 | 19 | Упор
задний | Н483-46-401 | Направляю
щая цилинд-
рическая. | 2 | Сталь 45 | 57 |
| 20 | | | Н483-46-402 | Винт пра-
вый | 1 | Сталь 40Х | 16 |
| 21 | | | Н483-46-403 | Винт ле-
вый | 1 | Сталь 40Х | 15,9 |
| 17 | | | Н483-46-414 | Пружина | 1 | Ф14ГОСТ5097-79
60С2-8 41204450-19 | 2,92 |
| 22 | | | Н483-46-420 | Ролик | 1 | Сталь 40Х | 0,16 |
| 22 | | | Н483-46-431 | Ролик | 2 | Сталь 40Х | 18 |
| 23 | | | Н483-46-461 | Тяга | 1 | Сталь 45 | 3 |

| Материалы по запасным деталям | | | | | | Н481А | Н483 |
|-------------------------------|-------------------|------------------------------|-----------------------|--------------|-------------------|------------------------|--------------------|
| Ножницы листовые | | | | | | Лист 7 | Листов 38 |
| №
рис.
дет. | №
рис.
рук. | Узел | Заборской
№ детали | Наименован | Кол
на
узел | Материал | Вес
шт. в
кг |
| | | Детали из прочих материалов. | | | | | |
| 24 | 14 | Балка
ножовая | Н481А-13-012/801 | Направляющая | 1 | Текстолит ПТК | 0,45 |
| | | | -01 | Направляющая | 1 | *Бр.0545С5 | |
| 26 | | | | | | | |
| 26 | | | | | | | |
| 25 | | | Н481А-13-012/802 | Направляющая | 1 | Текстолит ПТК | 0,81 |
| | | | | | | *Бр.0545С5 | |
| 27 | | | | | | | |
| 27 | | | | | | | |
| 25 | | | Н481А-13-012/803 | Направляющая | 1 | Текстолит ПТК | 0,45 |
| | | | | | | *Бр.0545С5 | |
| 28 | | | | | | | |
| 29 | | | | | | | |
| 29 | 19 | Упор
задний | 2-68-8016 | Кольцо | 2 | НСФ-2А
ГОСТ 1786-66 | 0,03 |

| Материалы по заданным деталям | | | | | НЧ819 НЧ83 | | |
|-------------------------------|-------------------|------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------------|-------------|-------------|
| Настенный листовой | | | | Лист 8 | Листов 38 | | |
| №
рус.
дет. | №
рус.
рук. | Узел | Забогренные
детали | Наименован
ие | Кап.
на
учет | Материал | Вес
в кг |
| | | Нормализованные детали | | | | | |
| 2 | 19 | Шпр | Дж 12-1 | Втулка III
30H38S7x25 | 2 | Чугун АЧЧ-1 | 0,08 |
| 2 | | задний | Дж 12-1 | Втулка II
80H7x95S7x60 | 4 | Бр05Ц5С5 | 1,3 |

Примечание

1. Из материала обозначенного (*)
изготавливать детали для машин
в промшеском исполнении
2. Дет. НЧ819-14-203Н, НЧ819-11-204
НЧ819-11-205Н, НЧ819-13-201Н, НЧ83-16-202-206
- допускаются изготовления
из материала ЦИАМО-5, кроме тропи-
ческого исполнения.

Спецификация чертежей быстроизнашивающихся деталей к машине Н483

| Лист
рис.
дет. | №
рис.
рук. | Узел | Запасской
и детали | Наименов. | Кол.
на
узел | Материал | Вес
шт.
кг |
|----------------------|-------------------|----------------------------|-----------------------|-----------|--------------------|------------------------|------------------|
| | | Детали из цветных металлов | | | | | |
| 1 | 12 | Станина | Н483-11-201А | Вкладыш | 2 | бр.0545С5 | 8,6 |
| 12 | | | Н483-11-205А | Втулка | 1 | бр.0545С5 | 11 |
| 14 | | | Н483-11-204А | Втулка | 2 | бр.0545С5 | 13,5 |
| 14 | | | Н483-11-206 | Втулка | 1 | бр.0545С5 | 6,7 |
| 3 | 17 | Уравнове
шиватель | 2-63-2003 | Подпятник | 2 | ЦАМГ-1,5
*бр.0545С5 | 1,2 |
| 13 | 14 | Балка но
жевая | Н483-13-201А | Втулка | 2 | бр.0545С5 | 23,5 |
| 18 | | | Н483-13-202А | Втулка | 2 | бр.0940-0,5 | 8,8 |
| 2 | 13 | Привод | Н483-21-201 | Втулка | 1 | *бр.0545С5 | 14,5 |
| 5 | | | Н483-21-203 | Венец | 1 | ЛРЖМЦ66632 | 450 |
| 2 | | | Н483-21-204 | Втулка | 1 | ЦАМГ-1,5
*бр.0545С5 | 19,2 |
| 6 | 19 | | Н483-46-201 | Втулка | 1 | бр.0545С5 | 1,3 |
| 7 | | Задний | Н483-46-202 | Втулка | 4 | бр.0545С5 | 0,1 |
| 8 | | | Н483-46-203 | Гайка | 1 | бр.0545С5 | |

| Запасным деталям | | | | | | Н481А Н483 | |
|-------------------|-------------------|-----------------------------|--------------------|---------------------|--------------------|-----------------------|--------------------|
| Ножницы листовые | | | | | | Лист 10 | Лист 38 |
| №
рис.
дет. | №
рис.
рук. | Узел. | Запасной
детали | Наименов | Кол.
на
узел | Материал | Вес
шт
в кг. |
| 9 | | | Н483-46-204 | Гайка | 1 | бр.054505 | 0,98 |
| 8 | | | Н483-46-205 | Гайка | 1 | бр.054505 | 0,95 |
| 9 | | | Н483-46-206 | Гайка | 1 | бр.054505 | 0,98 |
| | | Детали из стального проката | | | | 4 | поковок. |
| 10 | 12 | Станина | Н483-11-457 | Нож | 6 | Сталь 6Х820 | 63 |
| 14 | 17 | Уравнове-
шиватель | Н483-12-408 | Тяга | 2 | Сталь 40Х | 65 |
| | | балка | | | | | |
| 16 | 14 | ножевая | Н483-13-4186 | Кулак | 1 | Сталь 40Х | 24 |
| | 16 | Насос | | | | | |
| | | гидравли-
ческий | | | | | |
| 30 | | | 2-78-4017 | Пружина | 1 | пруж. 816 ГОСТ 259071 | 5,7 |
| 15 | | | 2-52-4045 | Обойма | 1 | Сталь 45 | 2,8 |
| 17 | 15 | Балка
прижим-
ная | ОСТ 2081-5-73 | Пружина
6x55x150 | 12 | Пробалаха
II-6 | 0,425 |

| Материалы по запасным деталям | | | | | | Н481А | Н483 |
|-------------------------------|-------------------|----------------|-----------------------|----------------------------------|---------------------|------------|-------------------|
| Ножницы листовые | | | | | | Лист 11 | Листов 38 |
| №
рис.
дет. | №
рис.
рук. | Узел | Заводской
№ детали | Наименован. | Кол.
на
узел. | Материал | Вес
шт
в кг |
| 19 | 19 | Упор
задний | Н483-46-401 | Направляю-
щая цилинд-
ра. | 2 | Сталь 45 | 57 |
| 20 | | | Н483-46-402 | Винт правый | 1 | Сталь 40Х | 16 |
| 21 | | | Н483-46-403 | Винт левый | 1 | Сталь 40Х | 159 |
| 17 | | | Н483-46-414 | Пружина | 1 | Сталь 60С2 | 2,92 |
| 22 | | | Н483-46-420 | Ролик | 1 | Сталь 40Х | 0,16 |
| 22 | | | Н483-46-431 | Ролик | 2 | Сталь 40Х | 0,18 |
| 23 | | | Н483-46-461 | Тяга | 1 | Сталь 45 | 3 |
| Детали из прочих материалов | | | | | | | |
| 28 | | | | | | | |
| 27 | | | | | | | |
| 28 | | Болт | | | | | |
| 27 | 14 | ножовая | | | | | |

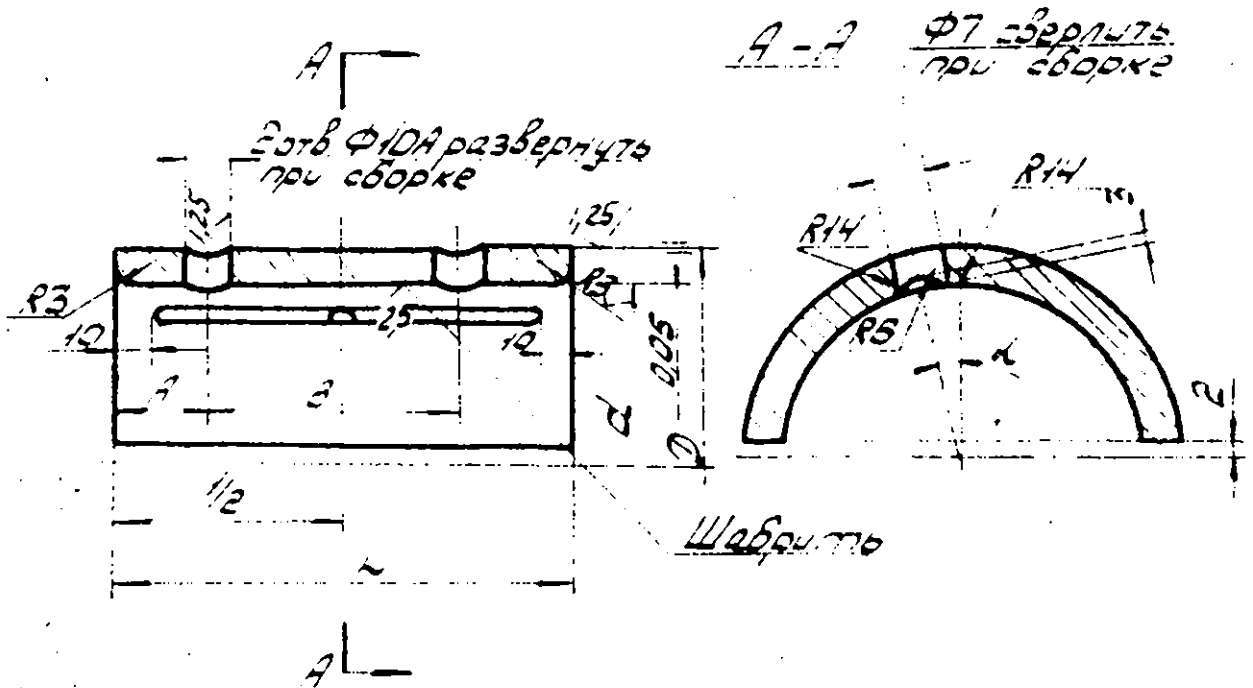
Материалы по запасным деталям
Нормы учета стоимости

НЧ81А НЧ83

| №
рис.
дет | №
рис.
рук. | Узел | Заводской
№ детали | Наименование | Материал | Вес
шт.
кг. |
|------------------|-------------------|----------------|-----------------------|---|-------------------------------|-------------------|
| | | | | | | |
| 24 | | | НЧ83-13-02/02 | Наррабляющие | 1 бр 0545С5
Текстолит ПК-4 | 0,68 |
| | | | -01 | Наррабляющая | 1 бр 0545С5
Текстолит ПК-4 | 0,75 |
| 25 | | | НЧ83-13-02/03 | Наррабляющая | 1 бр 0545С5 | 0,75 |
| 26 | | | | | Текстолит ПК-4 | |
| 25 | | | НЧ83-13-02/02 | Наррабляющая | 1 бр 0545С5
Текстолит ПК-4 | 1,08 |
| 29 | 19 | Упор
задний | 2-68-8016 | Толыцо | 2 НСФ2А
10ПН786-66 | 0,03 |
| 2 | 19 | Упор
задний | Ду 12-1 | Нормализованные детали
Втулка III
30НХ3857х25 | 2 Чугун АСЧ | 0,08 |
| 2 | | | Ду 12-1 | Втулка II
80НХ3557х60 | бр 0545С5 | 1,3 |

Примечание:

1. Из материала обозначенного (*) изготовлять детали для машины в пропущенном исполнении
 2. Дет. НЧ83-46-202÷206, НЧ83-Н-201А, НЧ83-13-201А.
- допускается изготовление из материала ЦАМ10-5, кроме пропущенного исполнения.



| | d | D | L | λ | B | α |
|--------------|--------|--------|-----|-----------|-----|----------|
| H481A-11-204 | Ф180H8 | Ф220H6 | 120 | 30 | 60 | 8° |
| H483-11-201A | Ф220H8 | Ф220H6 | 140 | 30 | 80 | 14° |

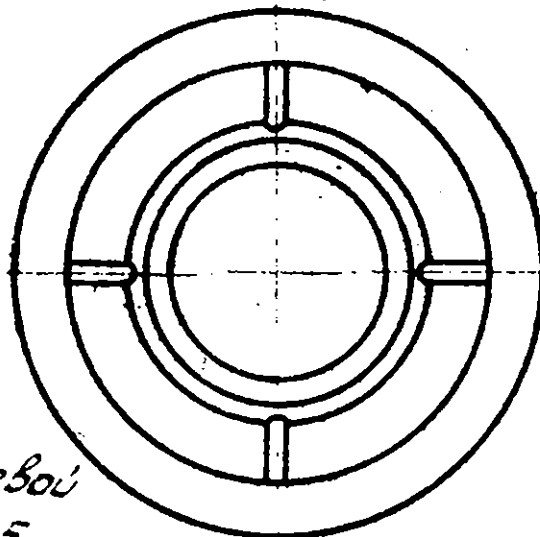
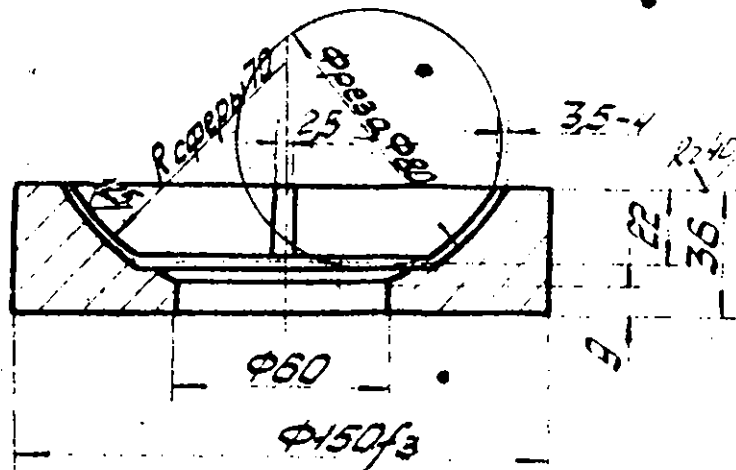
Рис. 1

| № рис.
порук | Заводской
№ детали |
|-----------------|------------------------------|
| 12 | H481A-11-204
H483-11-201A |

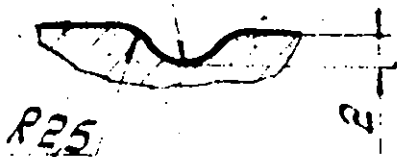
| | | | | | | | | | | |
|------------|-----------|---|---|---|---|---|---|---|----------------|---|
| Зободков N | Δ × d × L | B | d | c | f | h | R | r | L ₃ | L ₂ | L ₁ | L ₀ | L |
|------------|-----------|---|---|---|---|---|---|---|----------------|---|

Лист 16

R280 (✓)

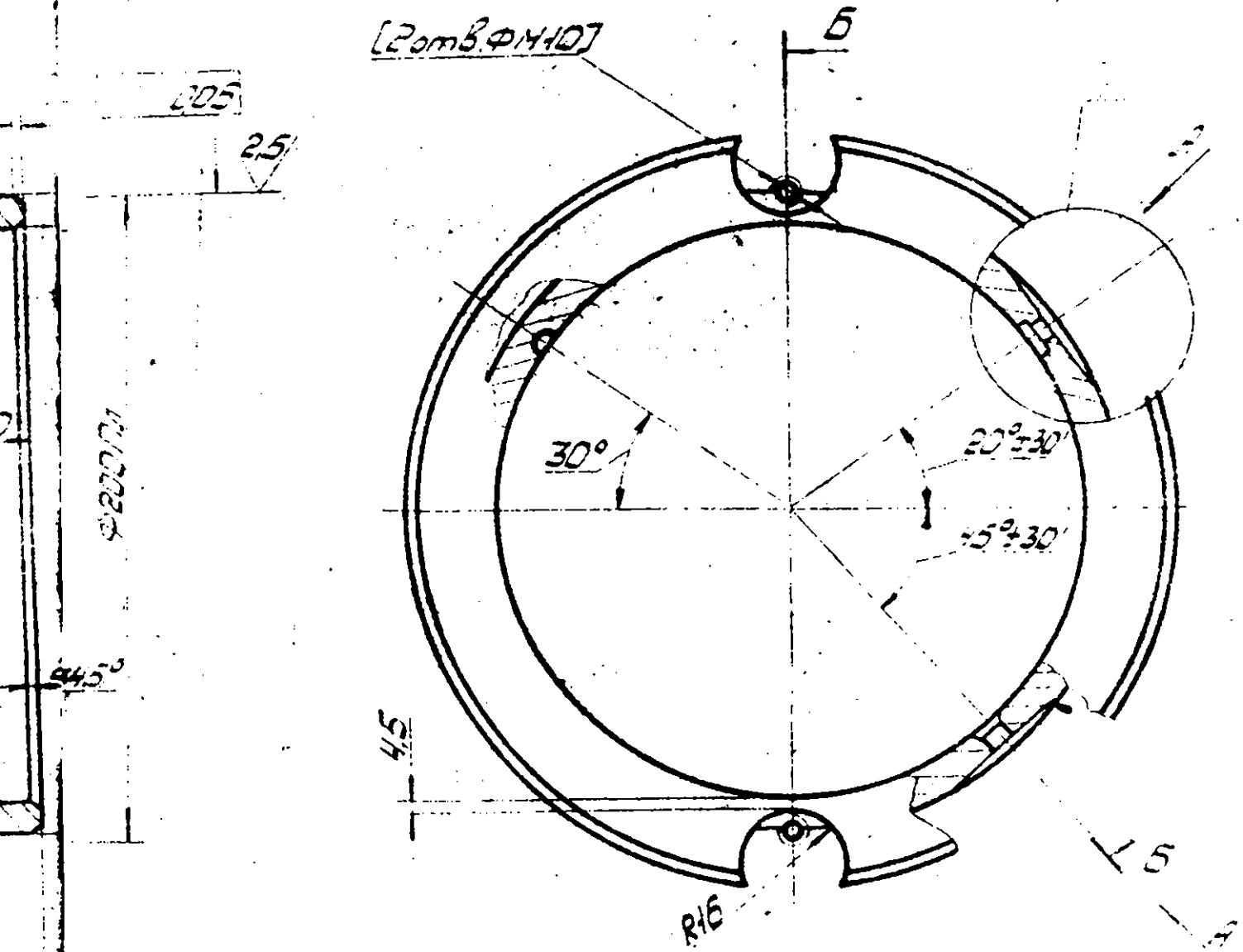


Профиль кольцевой канавки R25



Лист 3

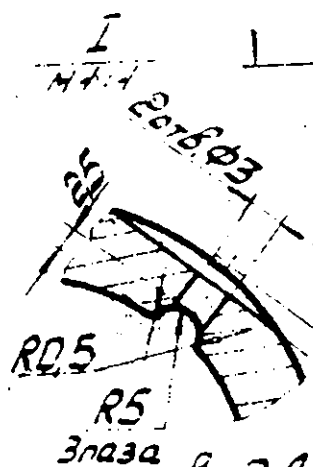
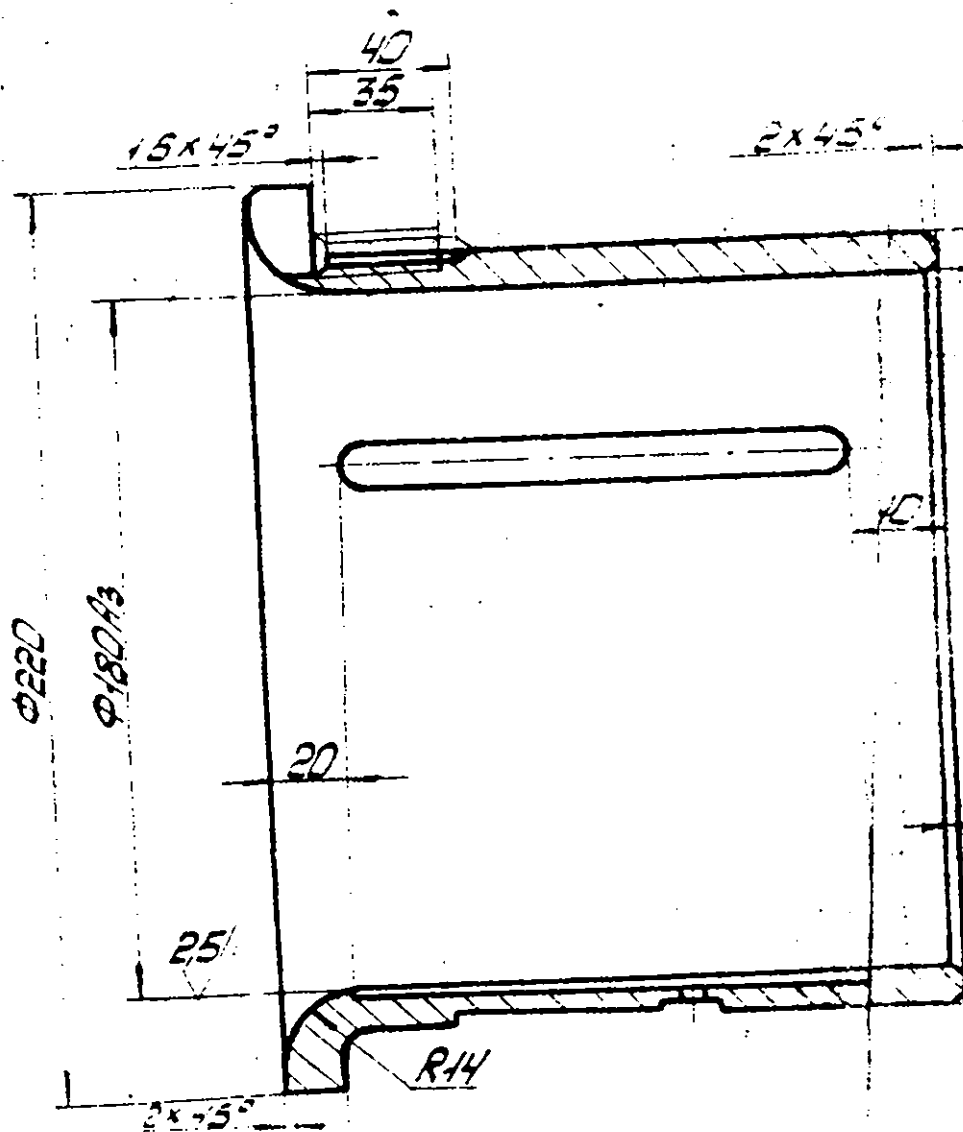
| | |
|-----------------|-----------------------|
| УРС.
по рук. | Забодский
№ детали |
| 17 | 2-53-2003 |



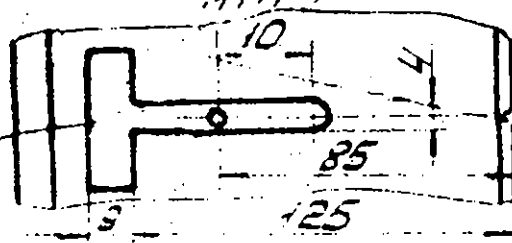
На торце от $\Phi 200$ мм на оси канавок нанести
 риски длиной 6 мм, глубиной 0,5 мм

| Нрис.
по эск. | Заводской
№ детали |
|------------------|-----------------------|
| 12 | Н4318-14-223 |

5-5

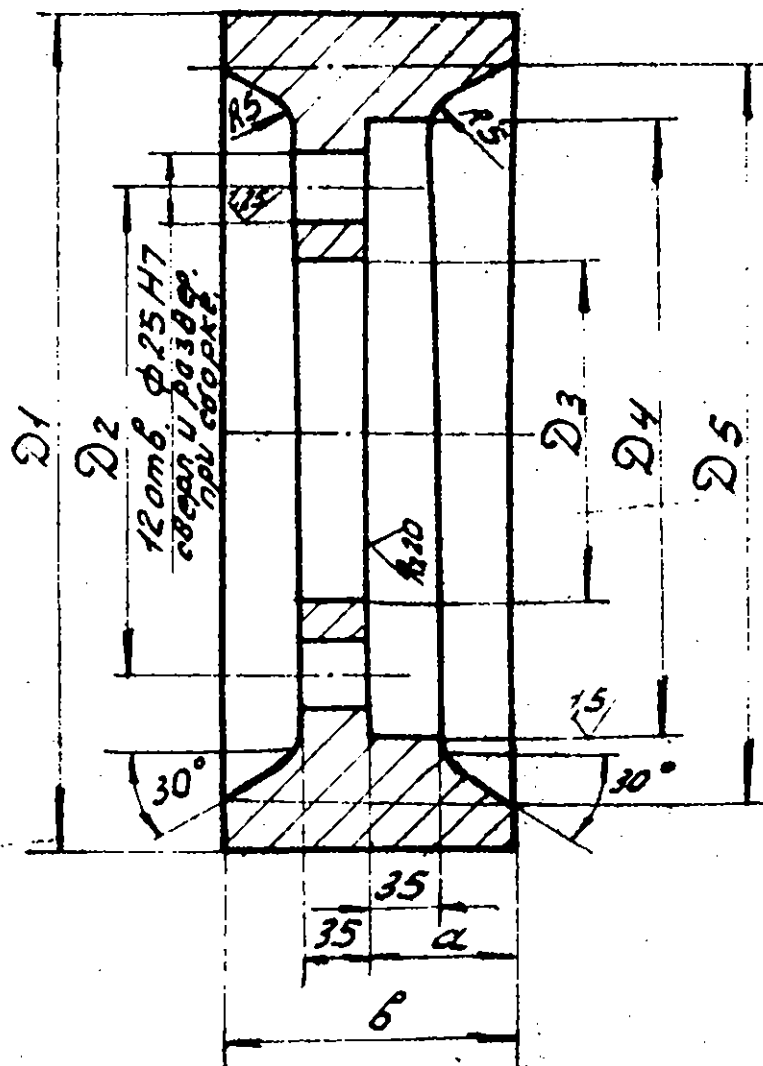


Вид А повернуто
М 1:1



Ручка

Рис. 4



| Заводской
номер
детали | D1 | D2 | D3 | D4 | D5 | α | b |
|------------------------------|------|------|------|--------|-------------------|----------|-----|
| H481A-21-201 | 1220 | 1040 | 990 | 1090H7 | 1140 ^H | 80 | 160 |
| H483-21-203 | 1316 | 1115 | 1065 | 1165H7 | 1220 ^H | 85 | 170 |

Рис. 5

| Нрис.
порук. | Заводской
№ детали |
|-----------------|-----------------------|
| 13 | H483-21- |

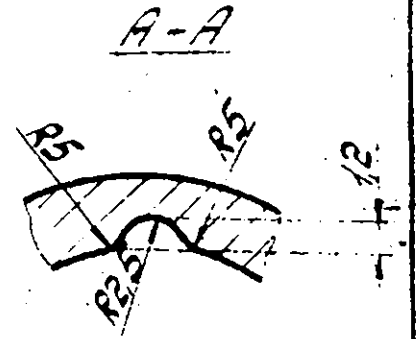
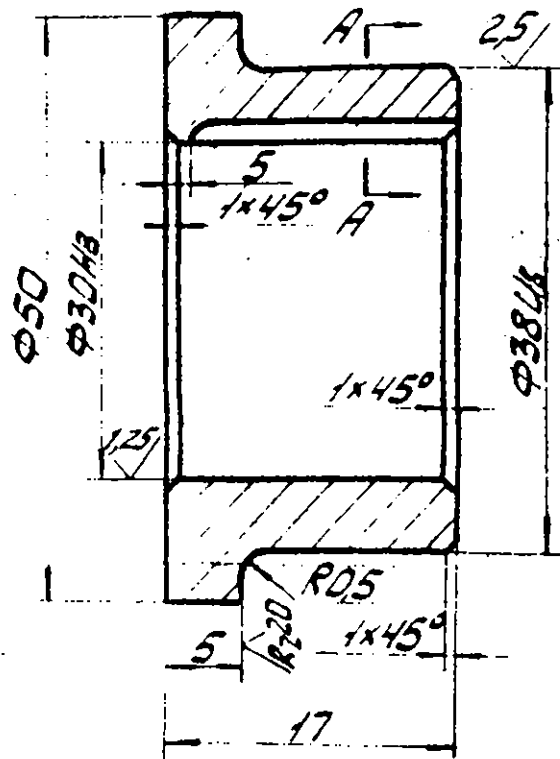


Рис. 6

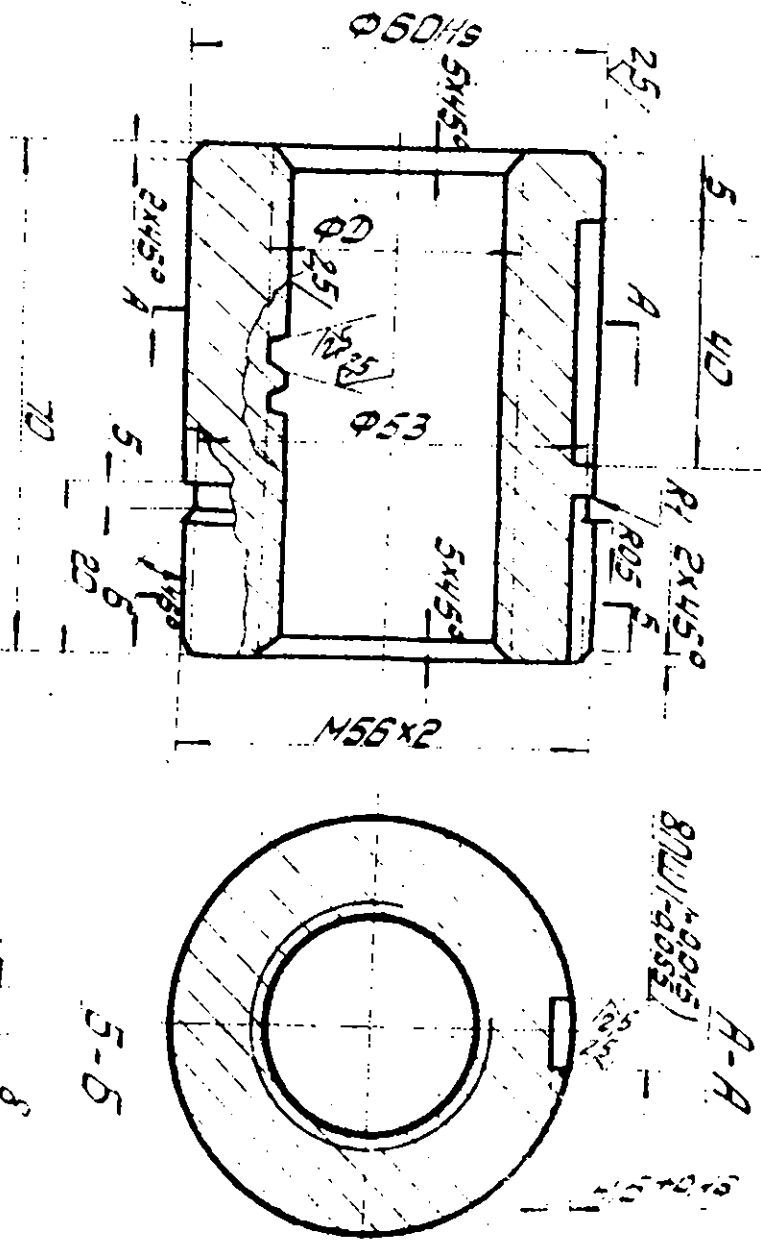
| | |
|-------------------|-----------------------|
| Н.р.с.
по р.к. | Заводской
№ детали |
| 19 | 4483-45-282 |

R4

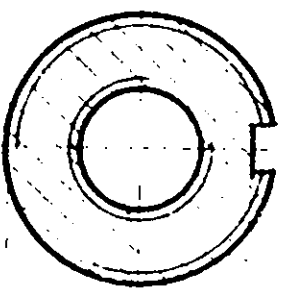
R4

Лист 20

Рис. 7



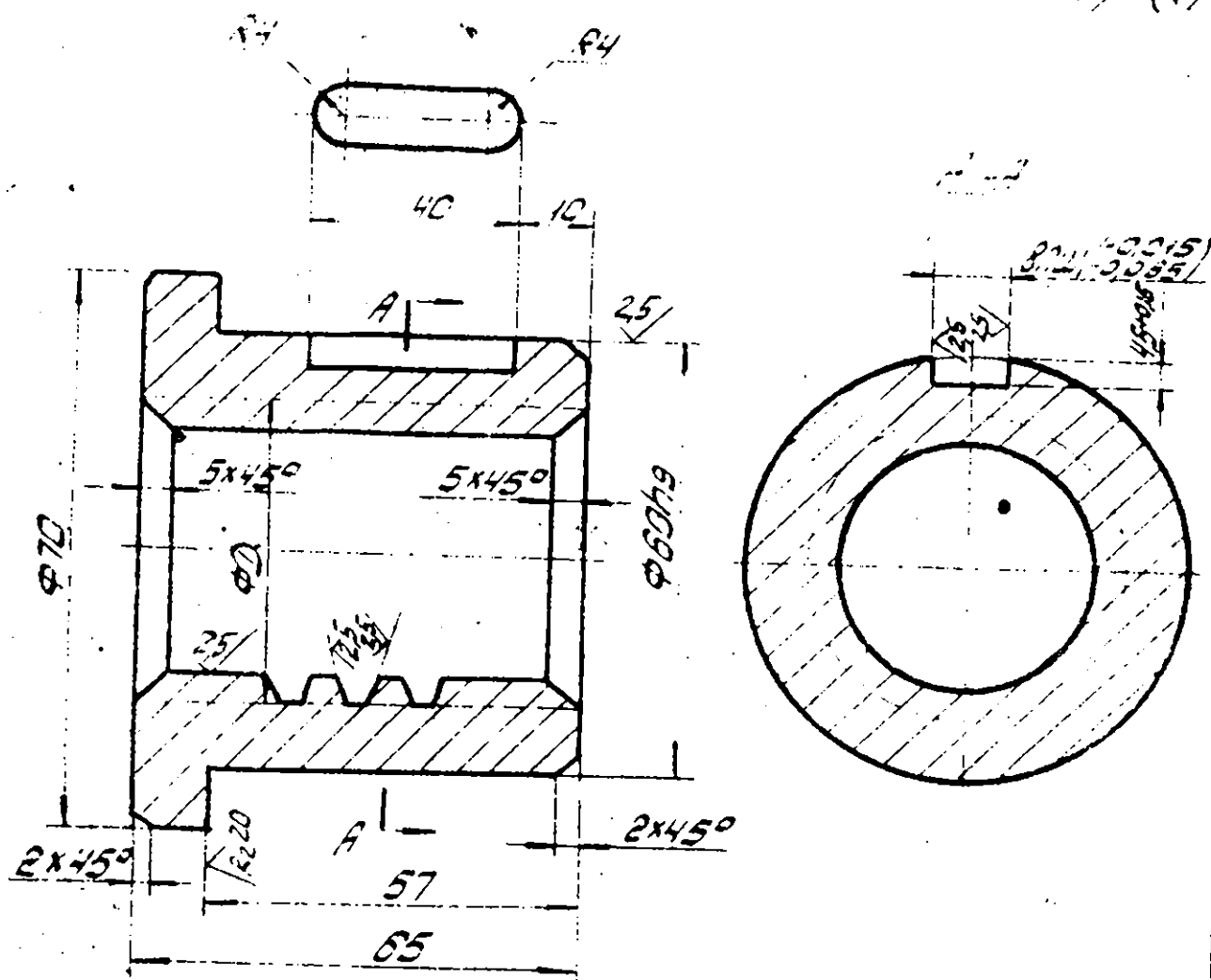
1. Буение среднего фрезьбы, толл 45х8, небыл
и. Толл 45х8, небыл относительно ф60H9
не более 0,04
2. Непадрамьность сторон шпоночного
паза 8H9 относительно оси не более 0,04мм
3. Несимметричность шпоночного паза
8H9 не более 0,1мм



| ФД | НЧ83-45-203 | Толл 45х8, небыл |
|----|-------------|------------------|
| | НЧ83-45-205 | Толл 45х8, небыл |

Рис. 7

| №рис | Заводской |
|--------|-------------|
| по 04х | № демалу |
| 15 | НЧ83-45-203 |
| | НЧ83-45-205 |

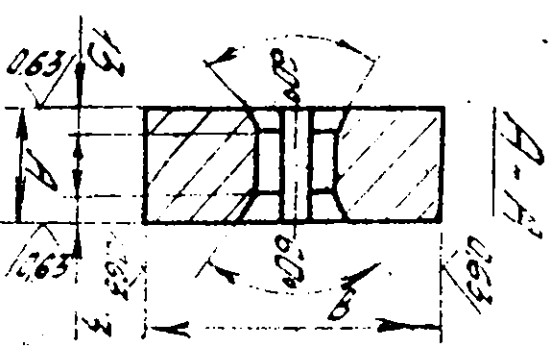


1. Биение среднего Φ резьбы „Трал 46x8 правая“ и „Трал 46x8 левая“ относительно оси $\Phi 60h9$ не более 0,04
2. Непараллельность сторон шпоночного паза 8/11 относительно оси не более 0,04 мм
3. Несимметричность шпоночного паза 8/11 не более 0,1 мм

| | | |
|----------|-------------|-----------------|
| ΦD | H433-46-204 | Трал 46x8 прав. |
| | H483-48-206 | Трал 46x8 лев. |

Рис. 8

| | |
|---------|-----------------------------|
| Н.р.с. | Заводской |
| по э.к. | № 2240 |
| 13 | H483-46-204.
H483-46-206 |

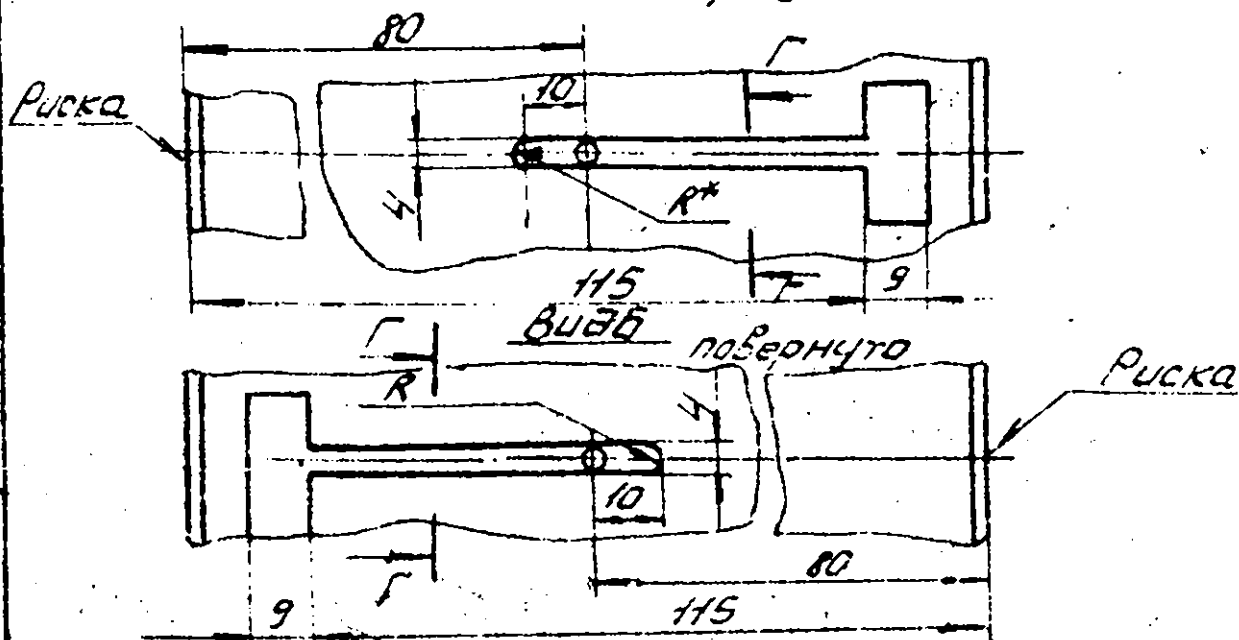
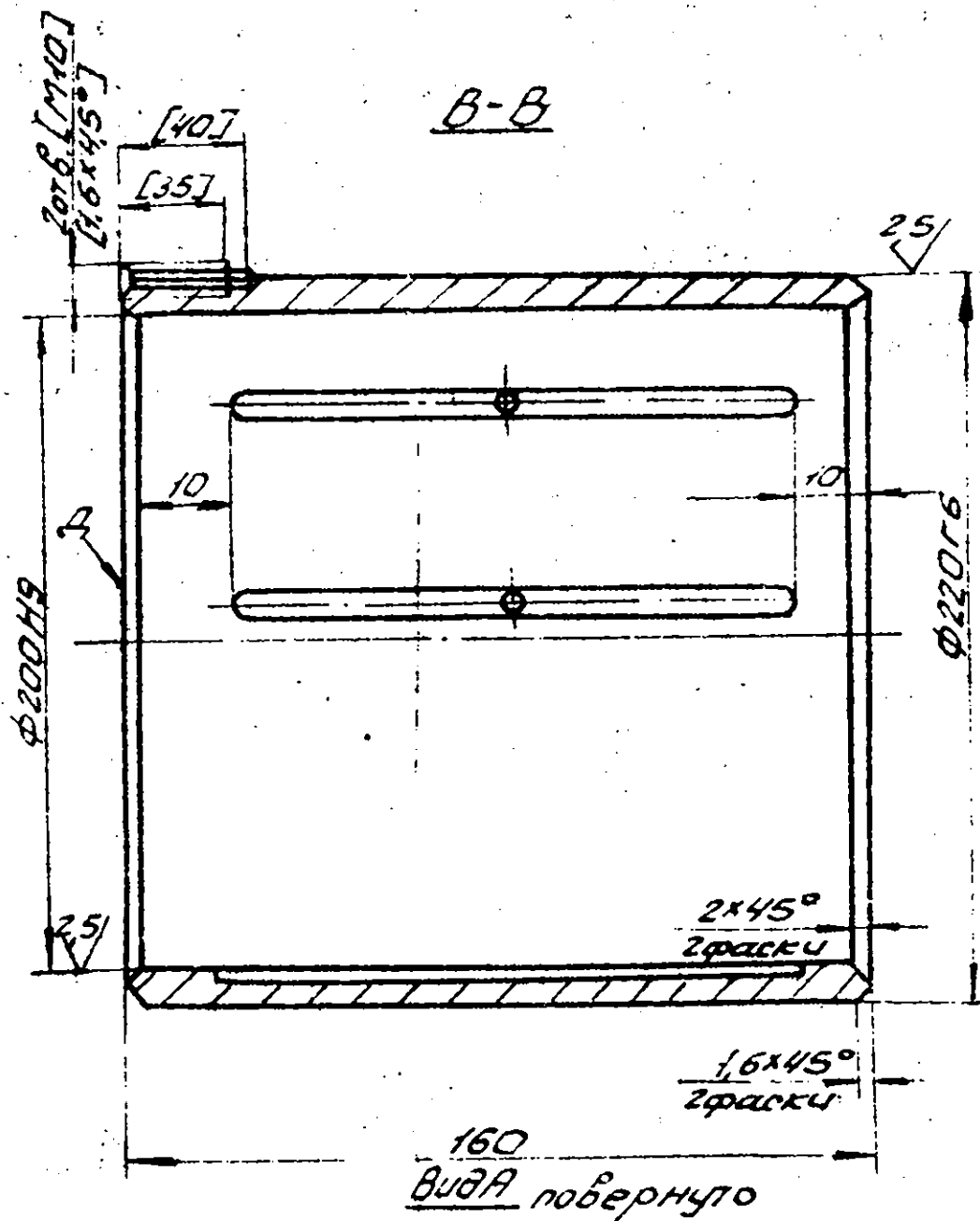


- Dec 9

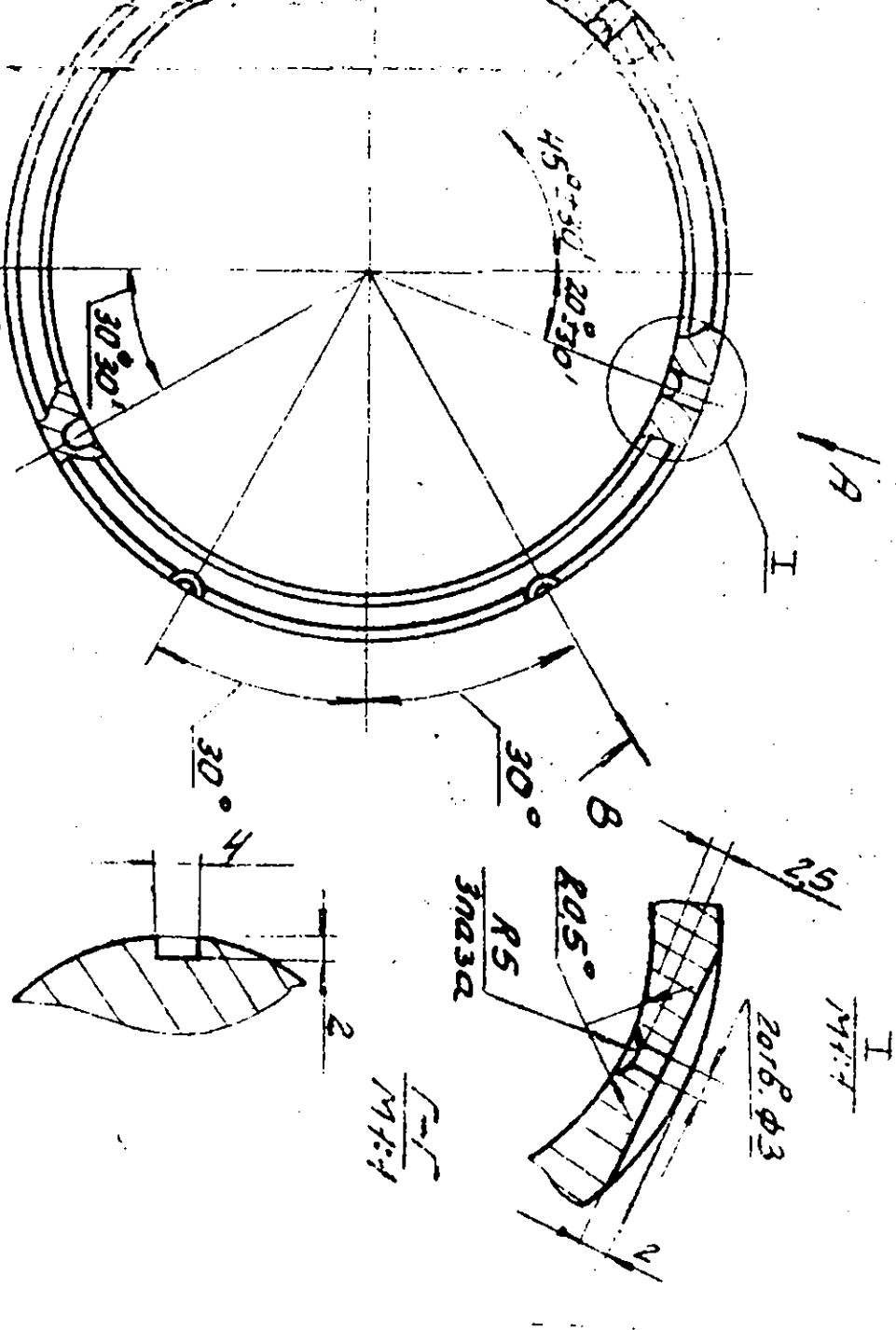
| | A | B | C |
|--------------|----|-----|------|
| 44819-11-426 | 35 | 440 | 70 |
| 4483-11-457 | 45 | 165 | 62.5 |

| | |
|---------|--------------------------------|
| № п/сч. | Задание |
| 12 | 4441-77-12-12
4443-77-12-12 |

No. 7021



Р244

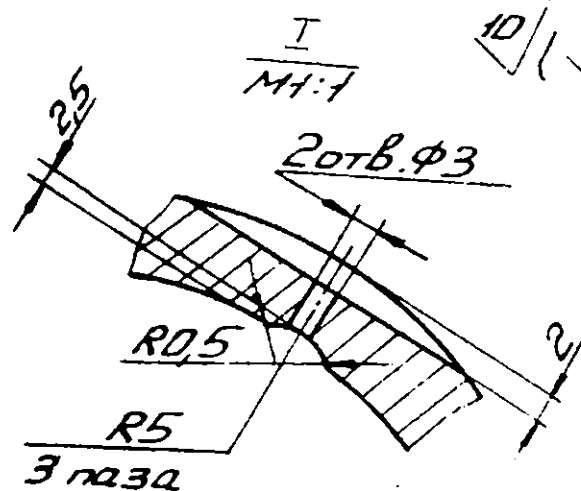
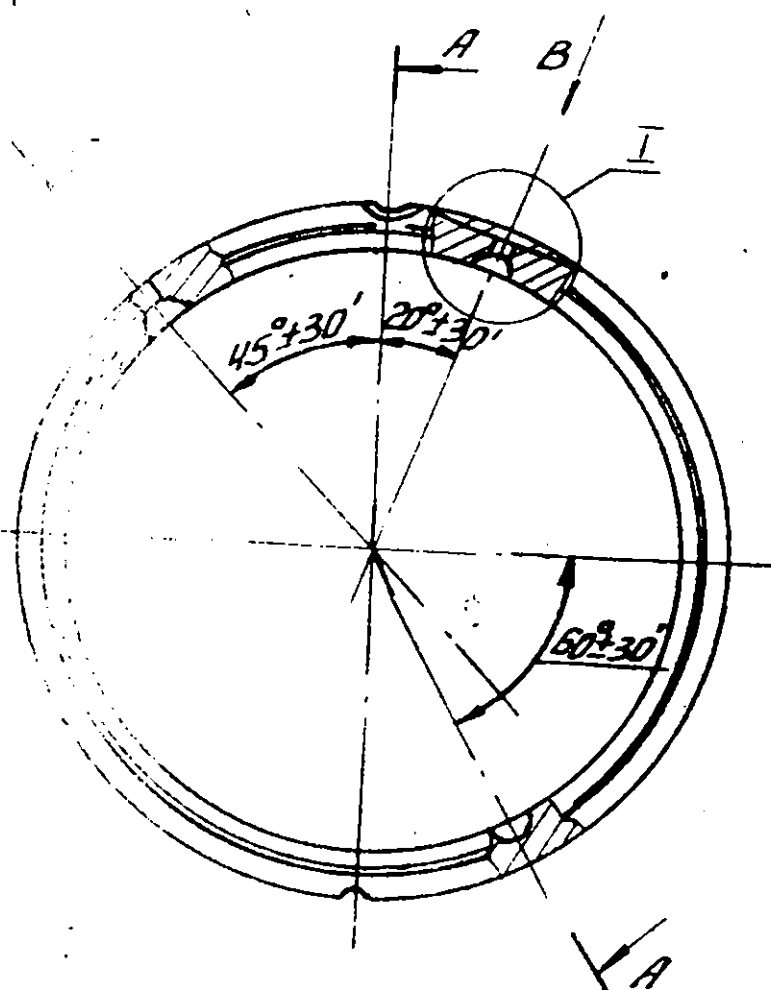


1. Размеры определяются инструментом
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дем. Н
3. Неукрепленные предельные отклонения размеров НЧ, НЧ, остальных $\pm 17\mu$.
4. На поверхности по оси канавок нанести риски длиной 6мм глубиной 0,5мм.
5. Маркировать Ч, клеймить НЧ на дюрале.

| № детали | Д1 | Д2 | а | б | в | Н |
|-------------|-------|-------|-----|----|-----|-------------|
| НЧ819-Н-206 | 180НЧ | 200Г6 | 135 | 68 | 105 | НЧ819-Н-302 |
| НЧ83-Н-206 | 200НЧ | 220Г6 | 160 | 80 | 115 | НЧ83-Н-308 |

Рис. 10

| Мас.
пож. | Заводской
детали |
|--------------|---------------------|
| 12 | НЧ819-Н-206 |
| | НЧ83-Н-206 |



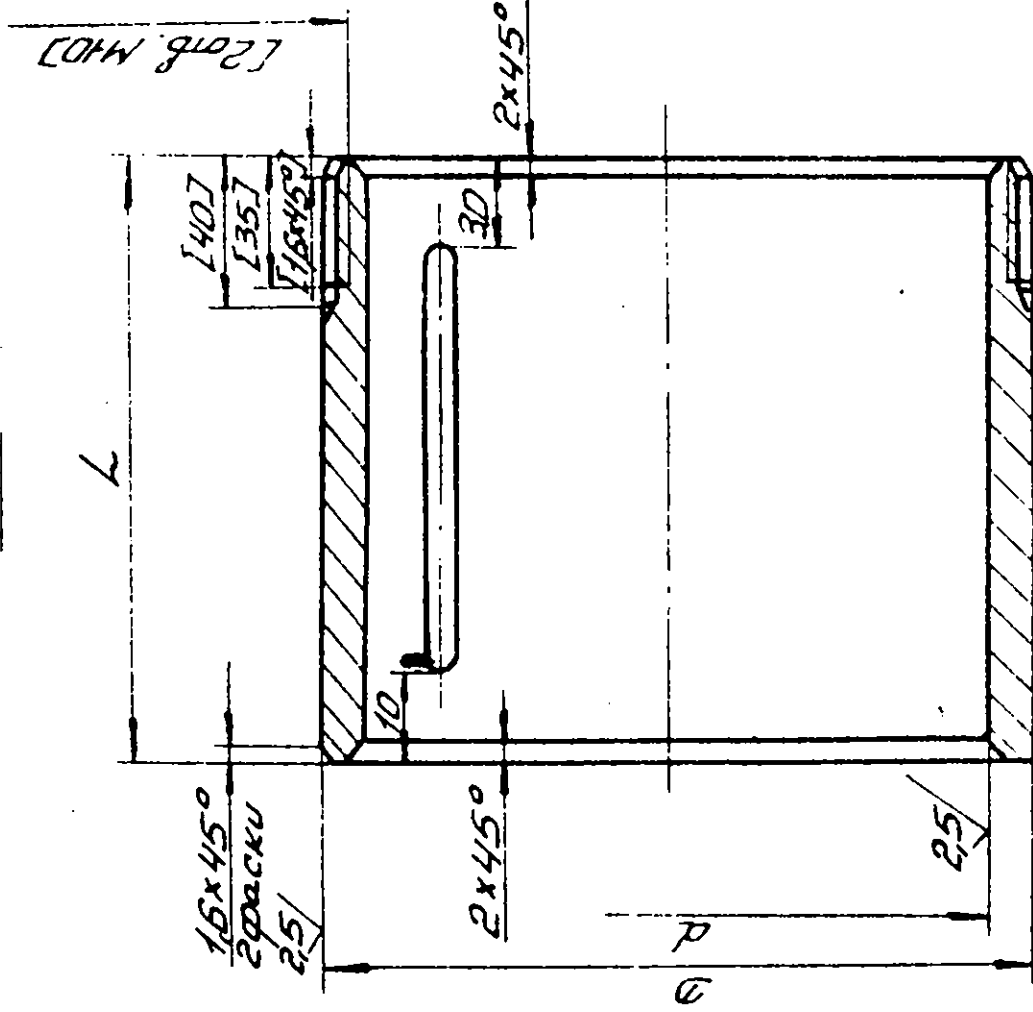
1. Обработку по размерам В в квадратных скобках производить совместно с дет. Н
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 2434-2-72 А7, В7, СМ7
3. На торце от ФД по оси канавок нанести риски длиной 6мм, глубиной 0,5мм.

Рис. 11

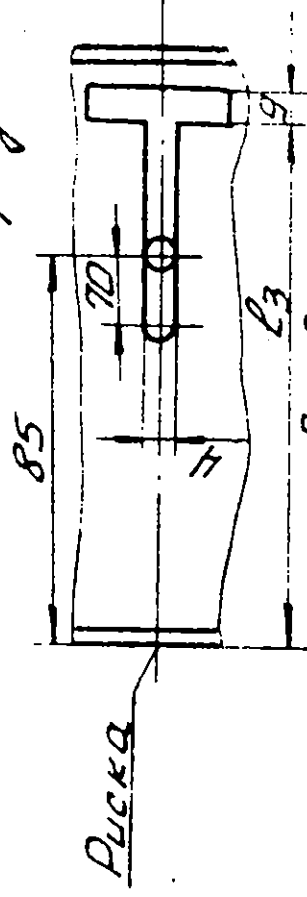
| 2 | α | h | l ₁ | l ₂ | l ₃ | H | Масса (кг) |
|------|------|-----|----------------|----------------|----------------|------------|------------|
| А 22 | 20Ф3 | 220 | 110 | 175 | 175 | Н483-Н-301 | 11,0 |
| Б 22 | 20Ф3 | 170 | 85 | 125 | 125 | Н483-Н-301 | 9,0 |

| | |
|----------------|-----------------|
| 12 | Н483-Н-205А |
| 12 | Н481А-Н-205 |
| Нрис. по 04ков | Заводской № 301 |

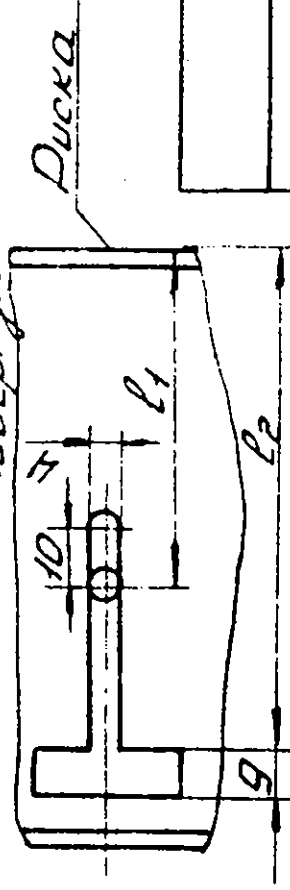
A-A



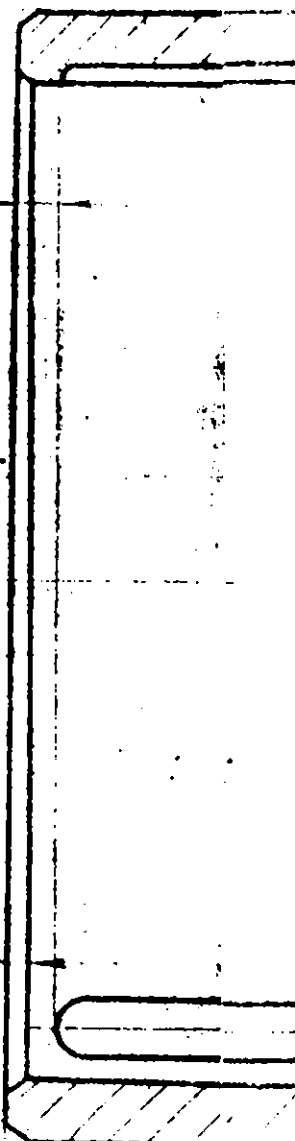
Вид Б повернуто



Вид В повернуто



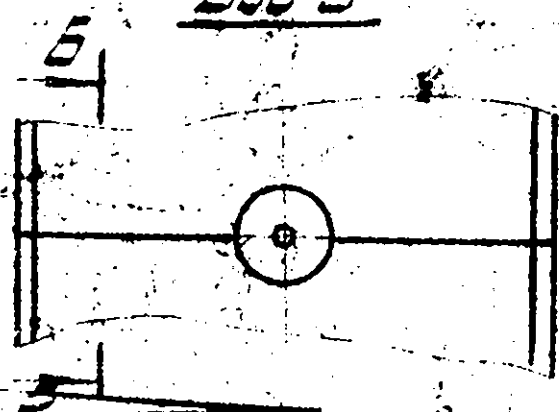
| | | | | | |
|--|--------------|----|----|----|----|
| | | 2 | 20 | 20 | 20 |
| | 4483-H-205A | 22 | 20 | 20 | 20 |
| | 4481A-H-205A | 22 | 20 | 20 | 20 |

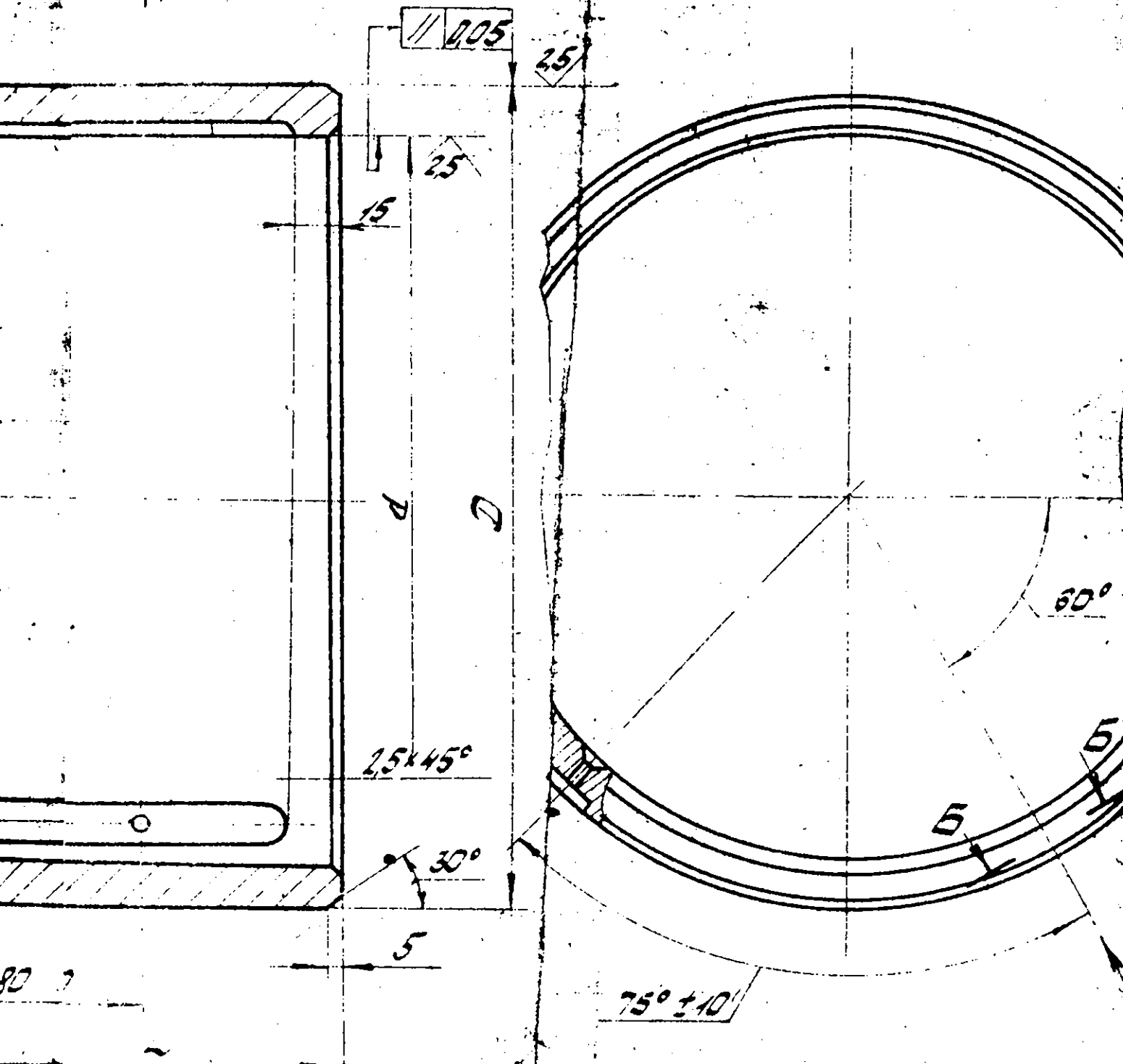


5

80

Bud 3



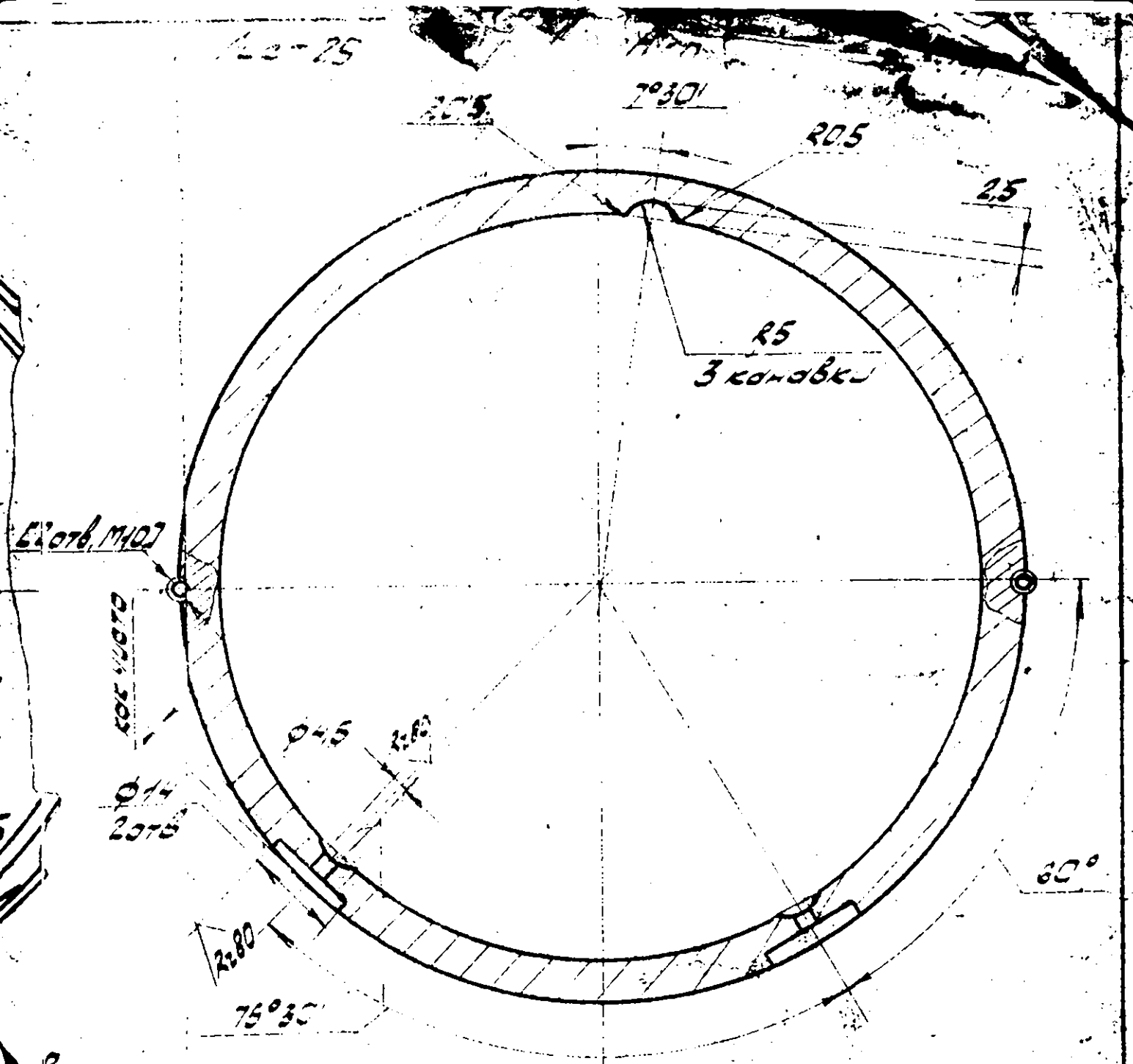


Б-5
172:1



Рис. 12

| | D | d |
|---------------|--------|--------|
| Н481А-13-201А | 350 Гб | 330 Гб |
| Н583-13-201А | 410 Гб | 380 Гб |

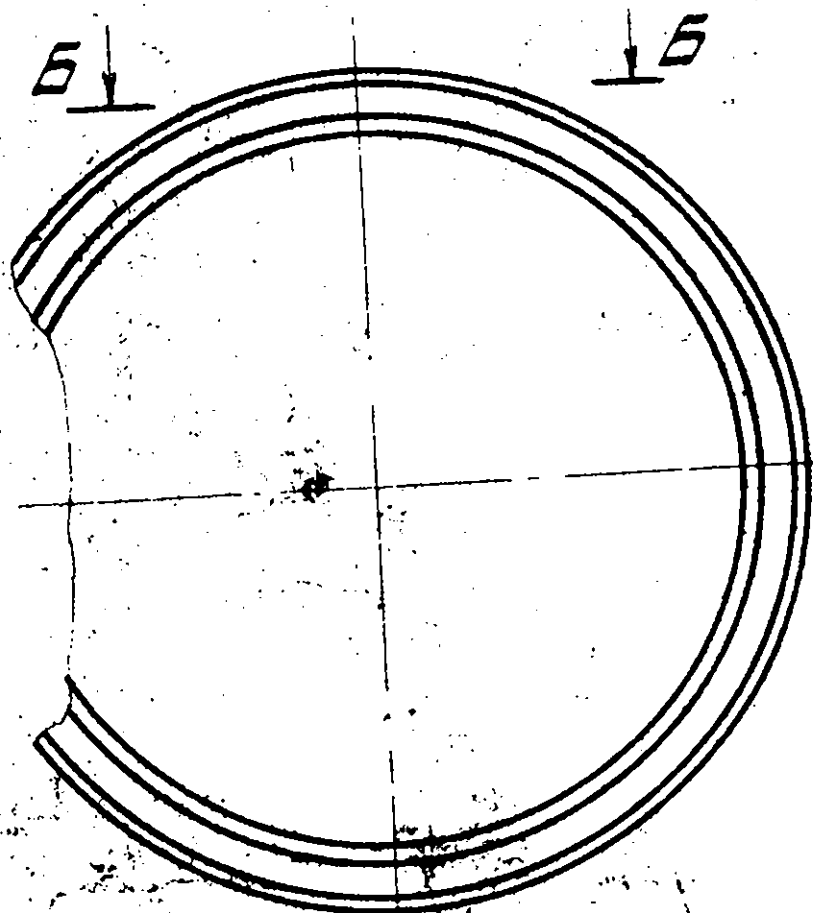


1. Обработку по размерам в квадратных скобках произвести совместно с дет. "Н".
2. Непредельные отклонения размеров: ± 0.14 для $\phi 0.05$, ± 0.14 для $\phi 2076$, остальные $\pm \frac{0.14}{2}$.

| | L | H | масса
(кг) |
|----|-----|---------------|---------------|
| 15 | 155 | Н481А-13-201А | 21 |
| 16 | 165 | Н483-13-201А | 23.5 |

| | |
|---------|--------------|
| 14 | Н481А-13-201 |
| 15 | Н483-13-201А |
| прис. | Заводской |
| по рун. | № детали |

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.



30°

25

Б-Б

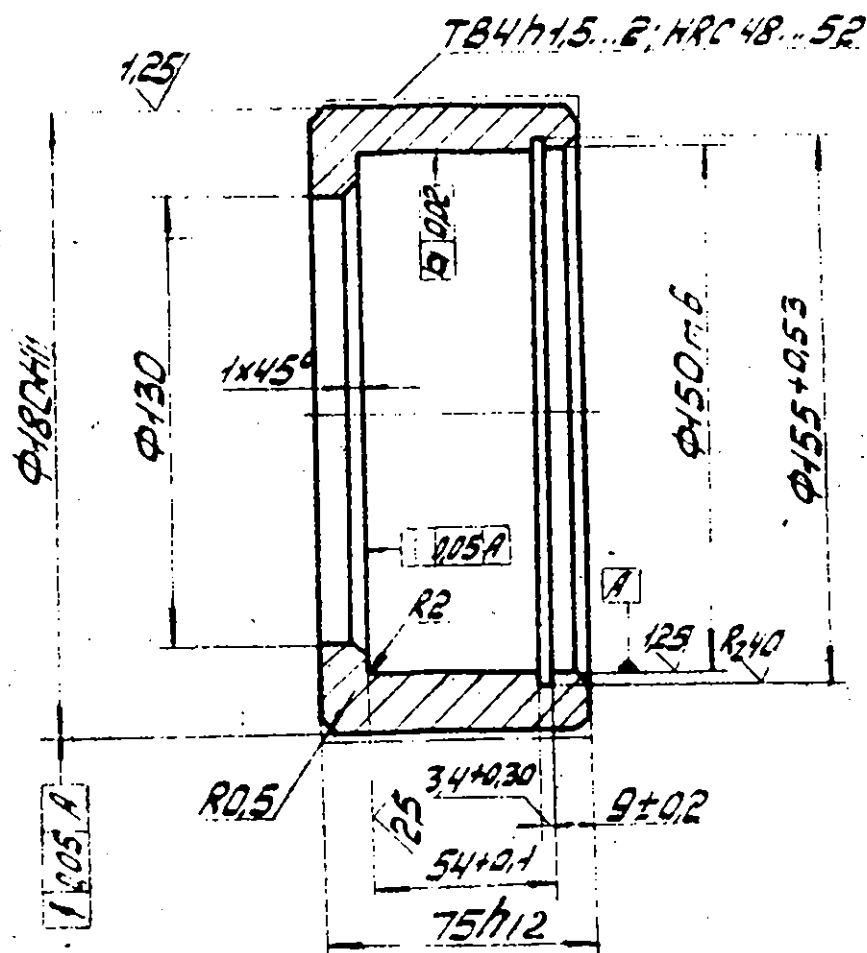
M 2:1

60°



0.5

6 русок



1. HB192...240

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий ± 0.04 , валов ± 0.04 , остальных $\pm \frac{0.04}{2}$

3. Маркировать 4ч, клеймить Ку на бирке.

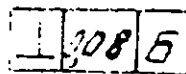
Рис. 14

| | |
|------------------|-----------------------|
| Нрис.
по рук. | Заводской
№ детали |
| 15 | 2-52-4045 |

A. A.

1340

464102



1. НВ 220... 269.
2. Заготовка - поковка гр. ШНВ174... 217 ГОСТ 8479-70.
3. Непараллельность образующей контура к поверхности. Б не более 0,1 мм.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий Н14, валов Н14, остальных - 11Н14.
- 5.* Искажение профиля кулака не должно превышать колебаний размеров сопрягаемых радиусов по 5 классу точности с обеспечением плавности сопряжений. Допускается равномерное симметрич. понижение и завышение профиля кулака по 1 мм.
- | | |
|----------------|------------------------|
| № рис. по рук. | Забодской номер детали |
| 14 | 44817-13-447 |

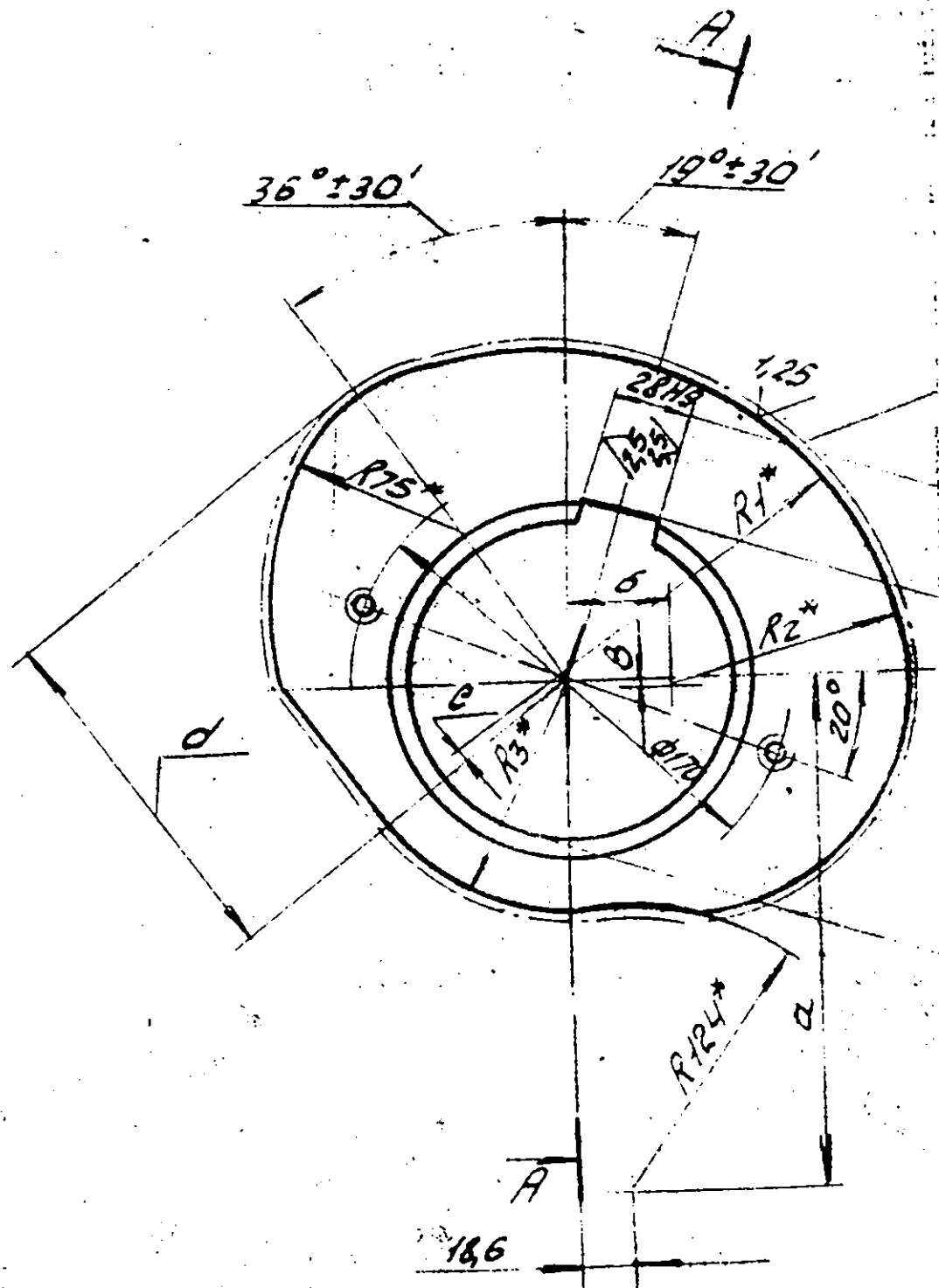
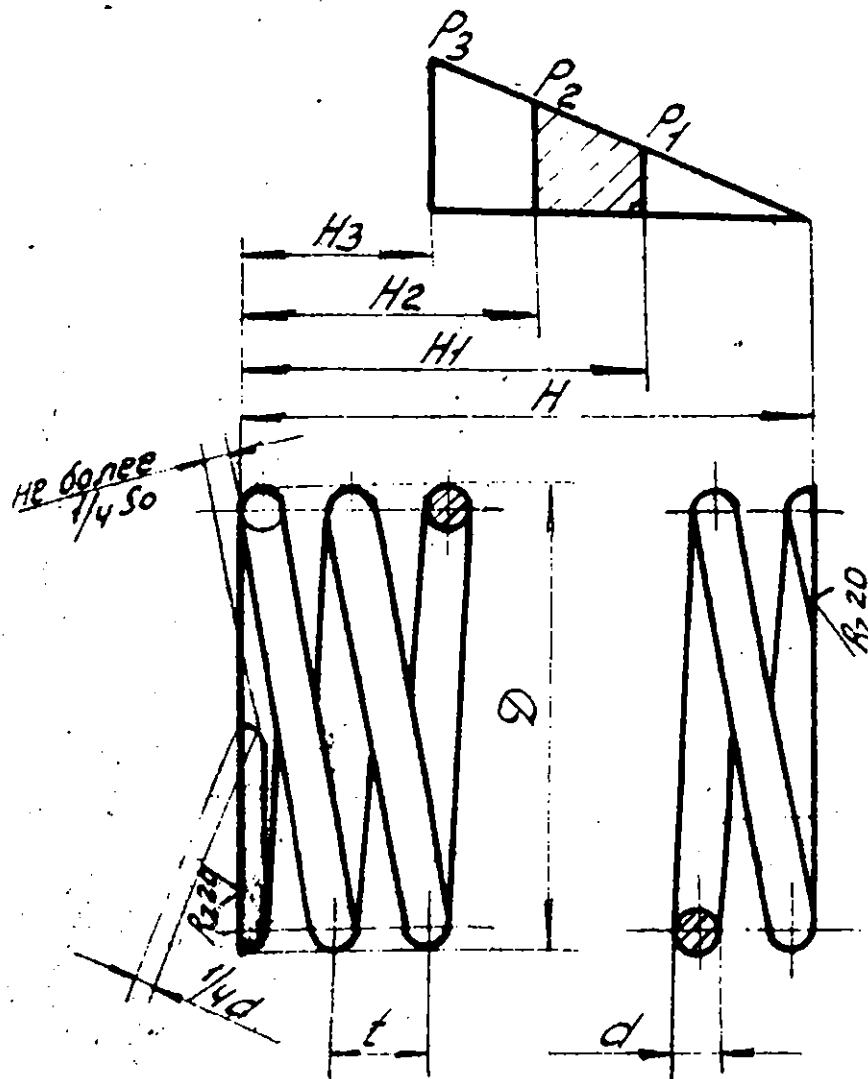


Рис. 15

| №. рис. | Забодской № детали | α | δ | β | R_1 | R_2 | R_3 | C | L |
|---------|--------------------|----------|----------|---------|--------|-------|-------|------|-----|
| | 44817-13-477 | 213,2 | 40,5 | 1,3 | 131,66 | 89 | 90 | 3,34 | 1 |
| | 23-13-478 | 208,17 | 52 | 9,37 | 131,66 | 77 | 85 | 4,04 | 1 |

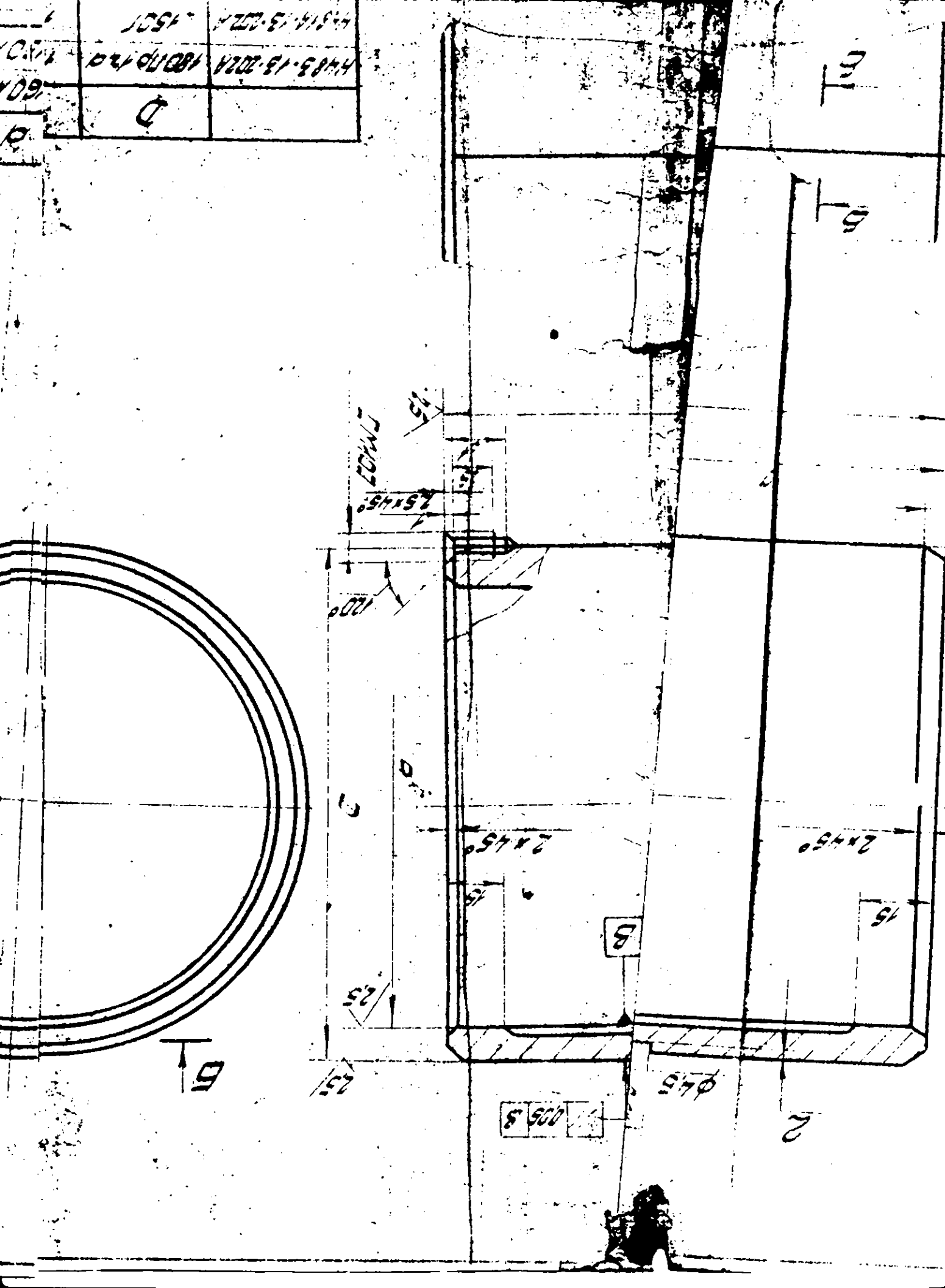


| Модель | D | d | t | n | n_1 | H | H_2 | H_3 | P_2 | P_3 | L | Направление |
|--------------|-----|-----|-----|-----|-------|-----|-------|-------|-------|-------|------|-------------|
| ОЦ2-Д81-5-73 | 55 | 6 | 18 | 78 | 9,8 | 150 | 80 | 56 | 99 | 132 | 1537 | правое |
| Н483-46-444 | 95 | 14 | 26 | 55 | 7,0 | 155 | 107 | 94 | 630 | 840 | 1814 | правое |

Рис. 16

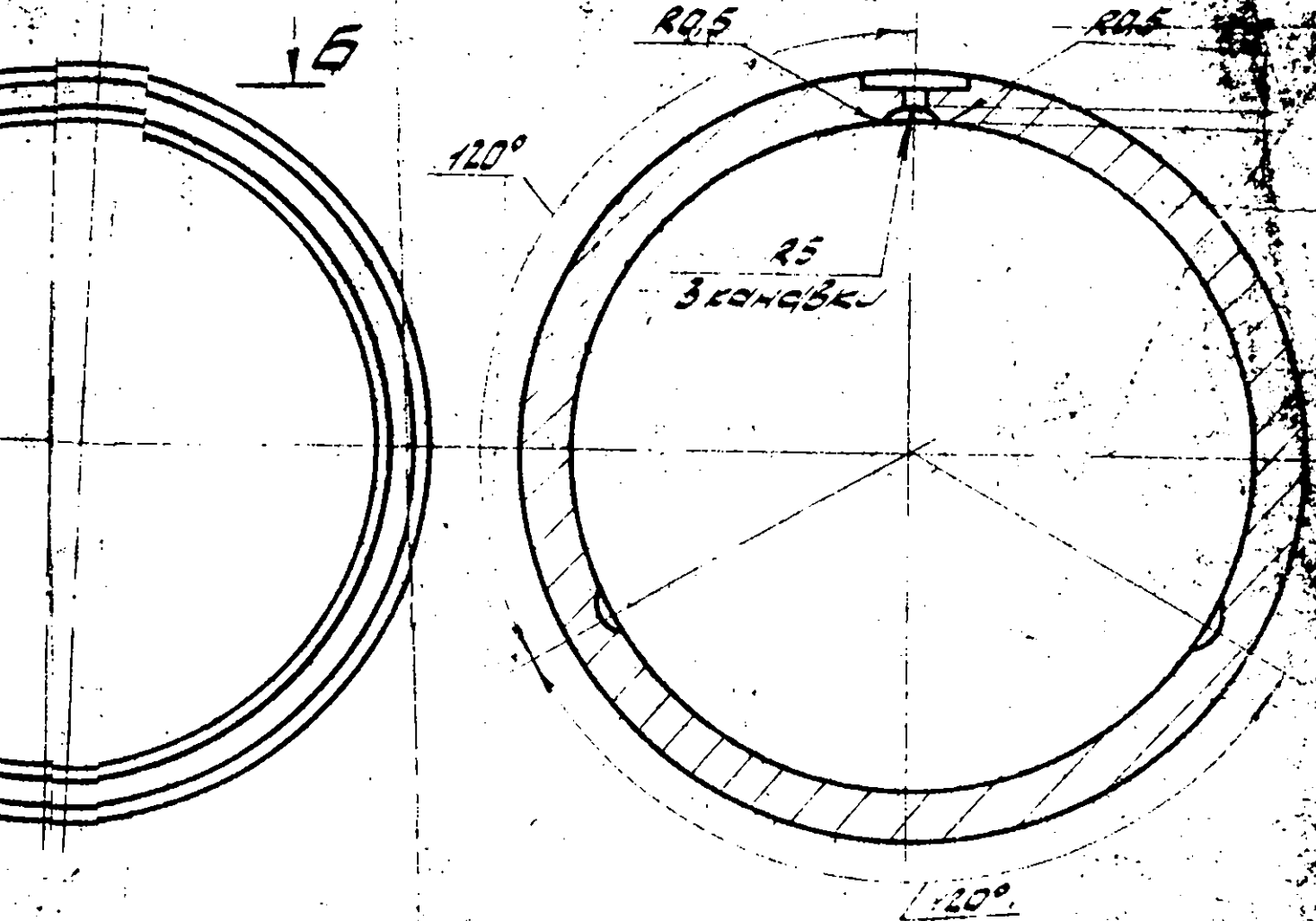
| | |
|--------------|--------------------|
| 19 | Н483-46-444 |
| 20 | ОЦ2-Д81-5-73 |
| Прис. порук. | Заводской № детали |

| | | |
|--------------|---------|------|
| 4483-13-2024 | 1800/40 | 1054 |
| 4483-13-2024 | 1800/40 | 1054 |
| | | |



Лист 30

A-A



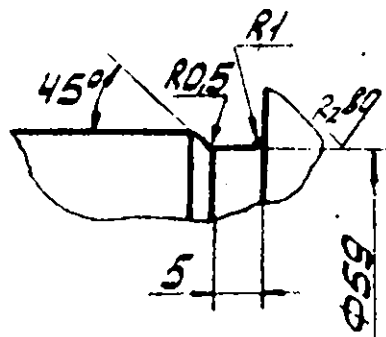
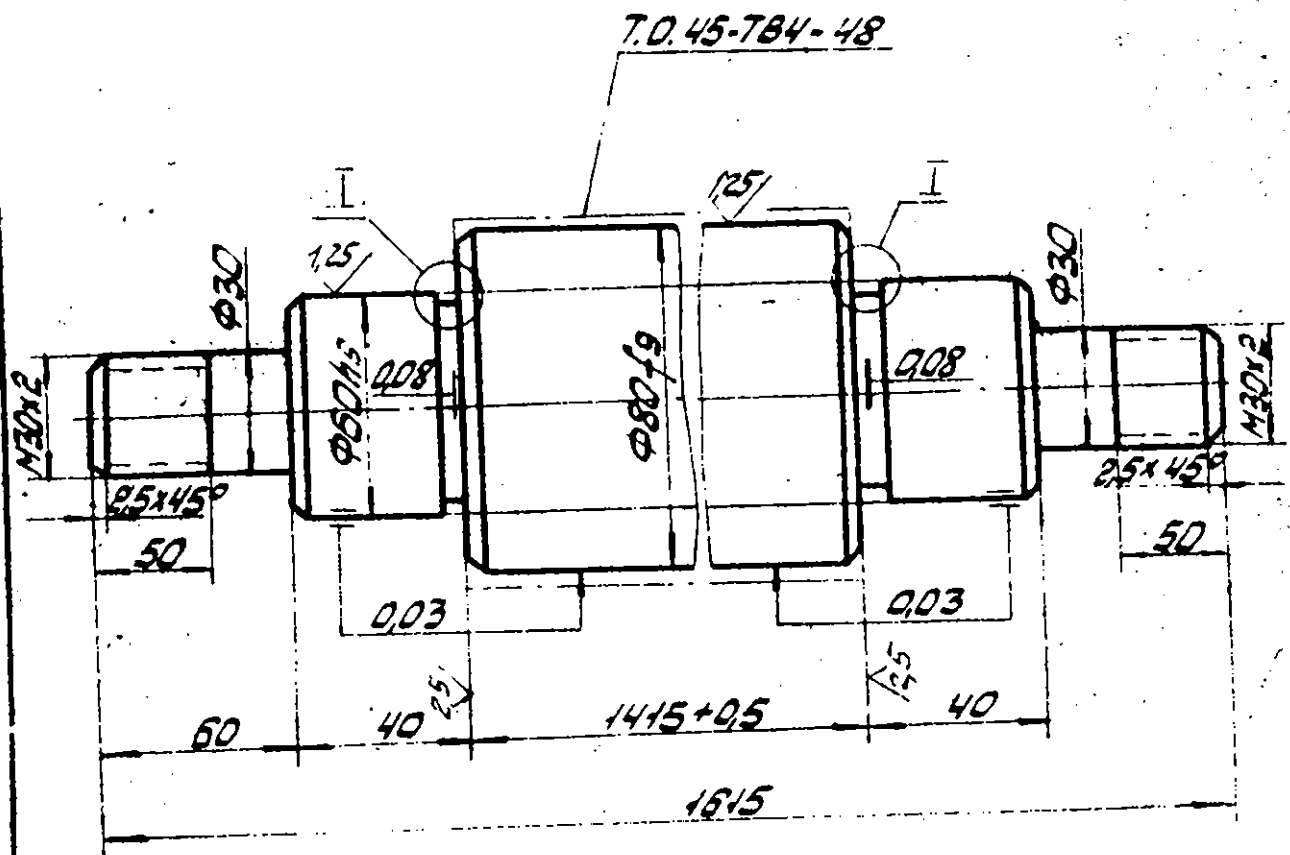
1. Обработку по размерам 3° квадратных скобках производить совместно с дет. Н
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 1813-2-72 по А, В, С, М.

Рис. 17

| В | L | Н | Масса |
|-------|---------|-------------|-------|
| 160А3 | 160-0.2 | Н413-13-303 | 6.8 |
| 160А3 | 160-0.2 | Н414-13-304 | 6.5 |

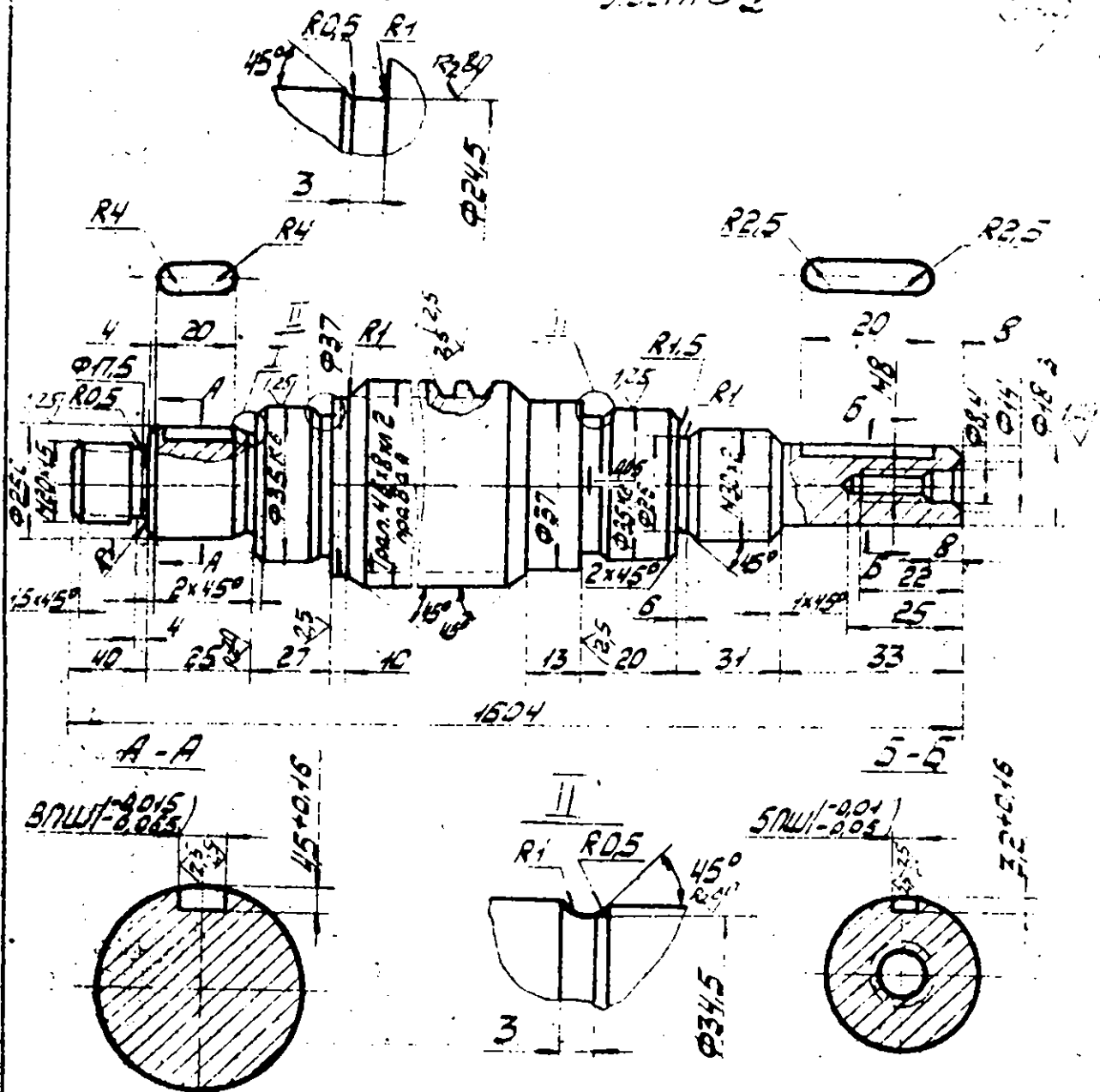
| | |
|-------|---------------|
| 14 | Н413-13-303 А |
| 14 | Н414-13-304 |
| 10-10 | Заводская |

✓



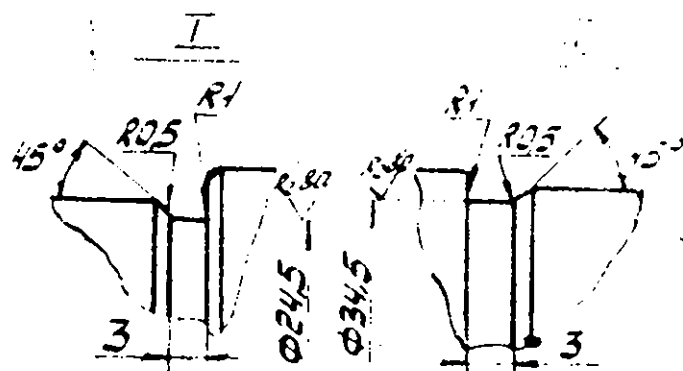
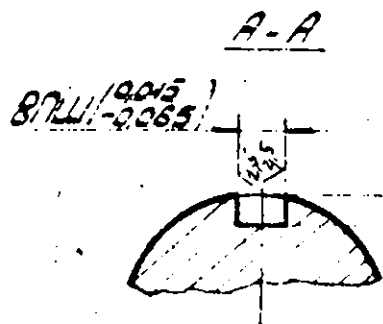
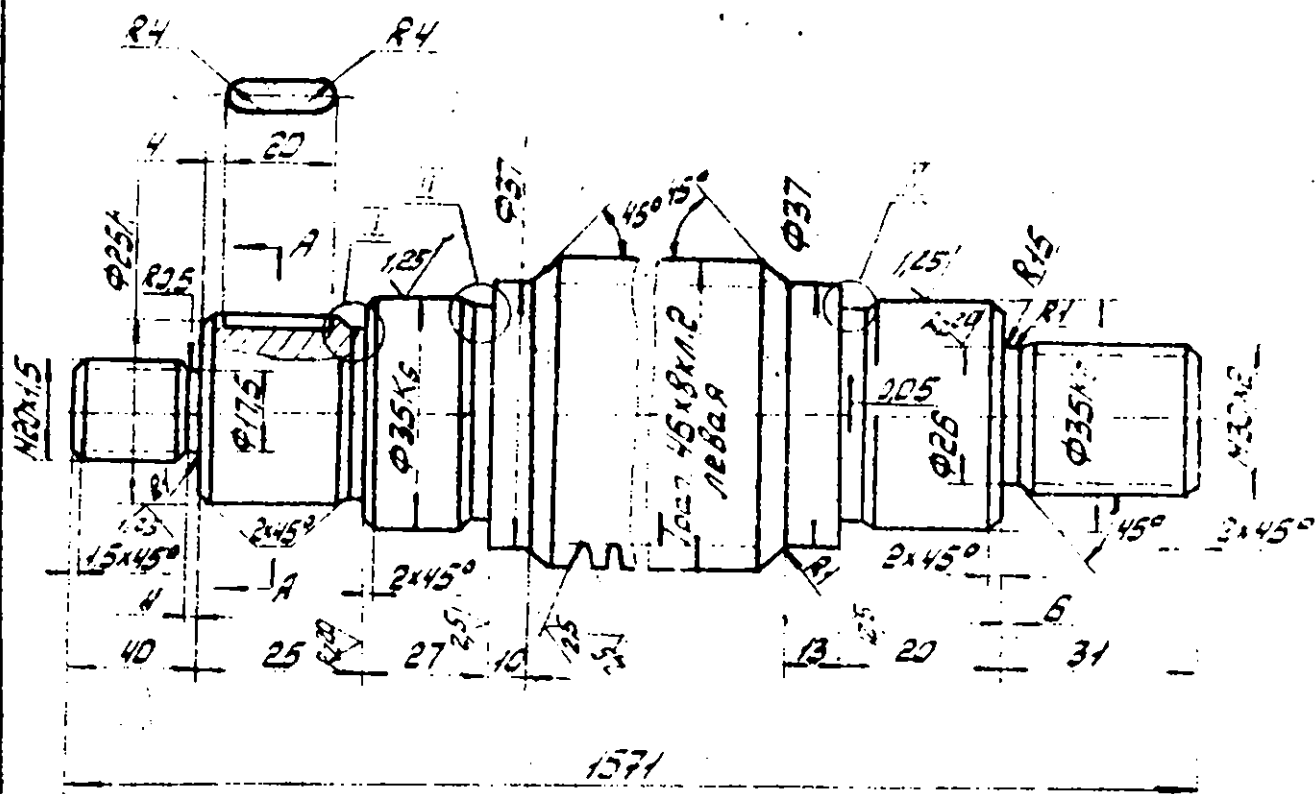
Puc. 18

| | |
|------------------|-----------------------|
| Н.р.с.
поруч. | Заводской
№ детали |
| 19 | Н483-46-40 |



1. Т. О. 40X-У
2. Несимметричность шпоночных пазов не более 0,1
3. Непараллельность сторон шпоночных пазов не более 0,04
4. Наибольшая накопленная ошибка шага на длине 300 мм не более 0,07; на каждые следующие 300 мм добавляется не более 0,02 мм
5. Овальность наружного диаметра резьбы "Трал 46x8 правая" не более 0,05 мм
6. Биеение нар. Резьбы "Трал 46x8 правая" Ø25H, Ø18H, Ø35H, Ø37H, Ø45H относительно оси не более 0,1 мм.
7. Овальность и конусность Ø35 в любом сечении посадочной поверхности не более половины допуска на диаметр согласно 3325-55

| | |
|-------|-------------|
| Нрис. | Заводской |
| Рук. | И. Ветали |
| 19 | И-33-45-423 |

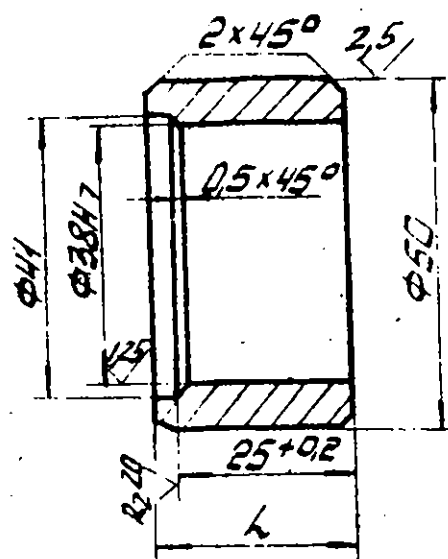


1. Т.О 40Х-У
2. Непараллельность сторон шпоночного паза не более 0,04
3. Несимметричность шпоночного паза относительно оси не более 0,1 мм
4. Наибольшая накопленная ошибка шага на длине 300 мм не более 0,07 мм на каждые следующие 300 мм добавляется не более 0,02 мм, наибольшая накопленная ошибка шага на всей длине винта не более 0,2 мм
5. Овальность наружного резьбы, Трал. 45x8, левая не более 0,05 мм
6. Биеение наружного резьбы, Трал. 45x8, левая Φ25, Φ35, Φ37 не более 0,1 мм относительно оси не более 0,1 мм
7. Овальность и конусность Φ35 в любом сечении посадочной поверхности не более поправки допуска на диаметр согласно ГОСТ 3325-55

| | |
|--------|-------------|
| № рис. | Заводской |
| Р-4 | № детали |
| 19 | Н483-48-403 |

Лист 34

R240/1(✓)



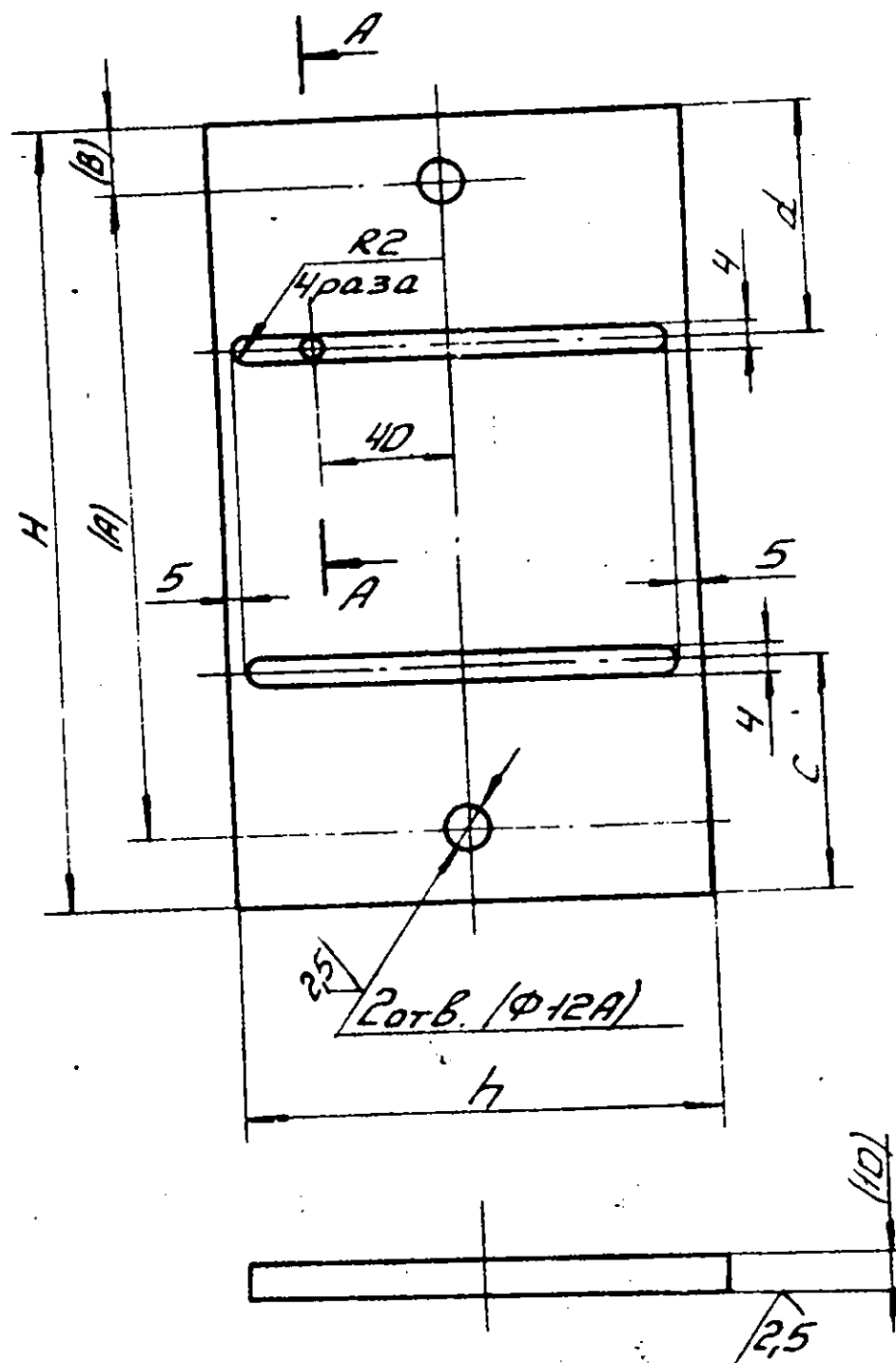
| | |
|-------------|----|
| | L |
| H483-45-420 | 27 |
| H483-45-431 | 30 |

м.д 40X-М48

Рис. 21

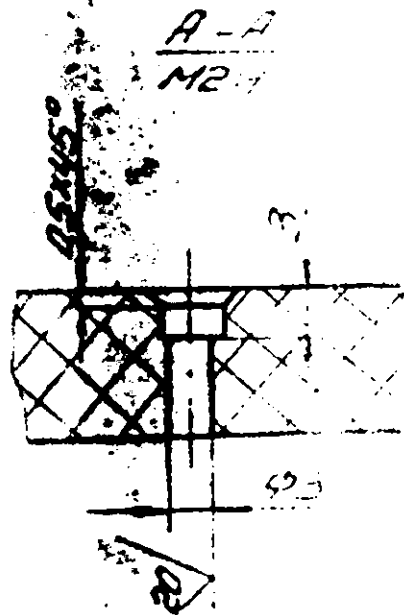
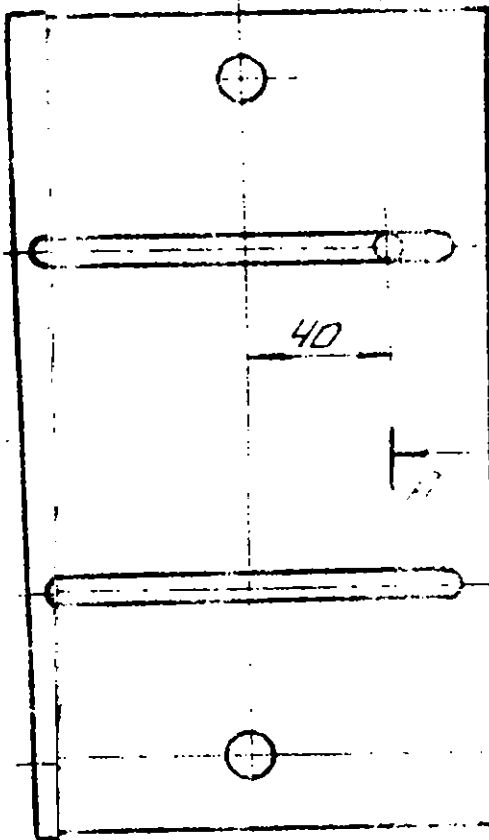
| № п/п | Задача |
|-------|----------------------------|
| 19 | H483-45-420
H483-45-431 |

Н.
Н4.
Ос7



Руч. 33

Н 13-13 D12/804
 Н4 14-13 D12/804
 ОСТ 15400 с Н481А-13-D12/804



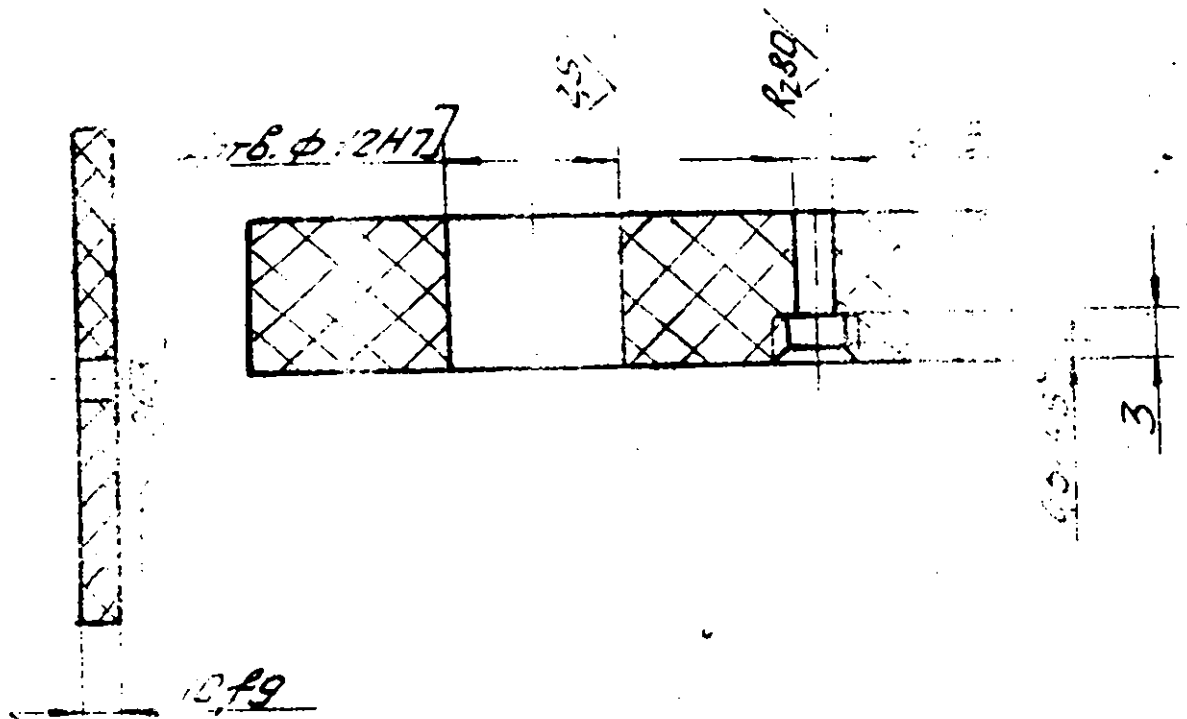
1. Размеры в скобках - после сборки
2. Неукрепленные предельные отклонения размеров
 А7, В7, СМ7 по ОСТ 2Н31-2-72
3. Маркировать Чу, клеймить Ку на бортах

| | H | h | A | a | B | b |
|------------------|-----|-----|-----|----|----|----|
| Н481А-13-D12/804 | 235 | 140 | 195 | 20 | 70 | 70 |
| Н483-13-D12/802 | 280 | 170 | 210 | 30 | 80 | 80 |

| | | |
|-------|------|----------|
| Зет | Ндеп | Защитной |
| с рус | 10 | 2 |
| 246 | Рис | 2 |
| 14 | | |

Рис. 36

A-A
M2:1



Шабрено

003

1. _____ обеспечить после сборки

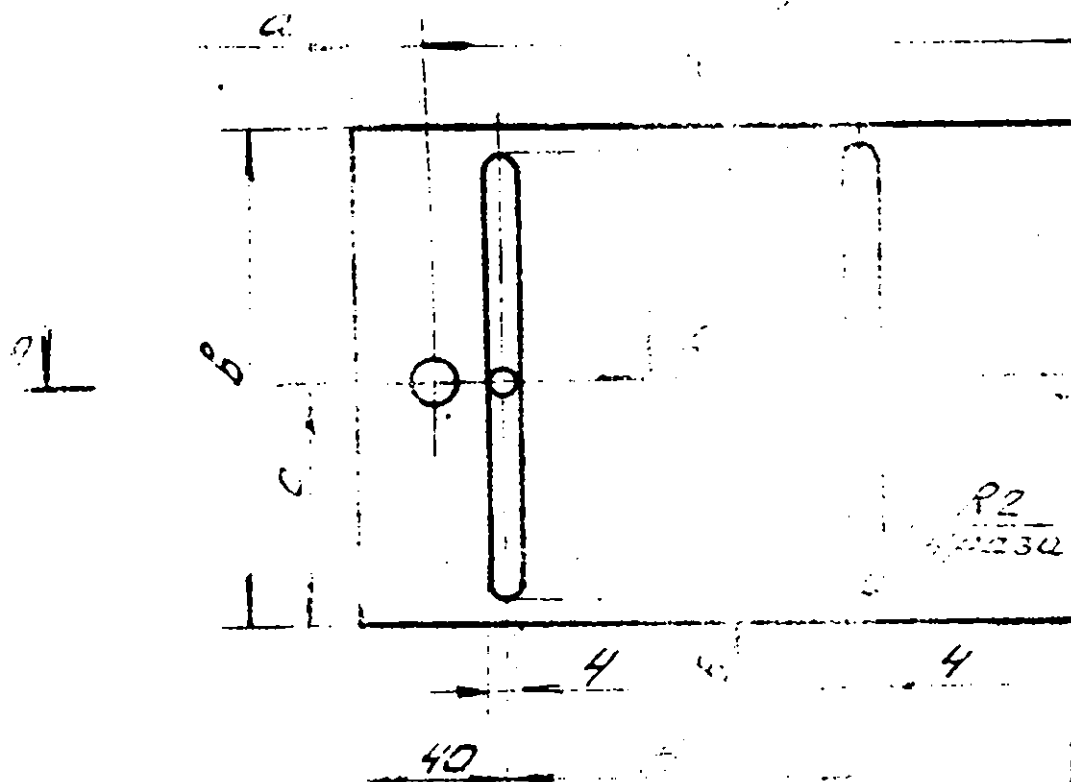
2. Обработка по размерам в квадратный скобках - привести соответственно с упр. 3

3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14 валов h14 остальных H12

4. Маркировать Ч, клеймить К на бр. 12

Рис 23

| Заводской № детали | Дата |
|--------------------|------------|
| 4467-13-012/001 | 13-012/001 |
| 4467-13-012/002 | 13-012/002 |
| 4467-13-012/003 | 13-012/003 |
| 4467-13-012/004 | 13-012/004 |
| 4467-13-012/005 | 13-012/005 |

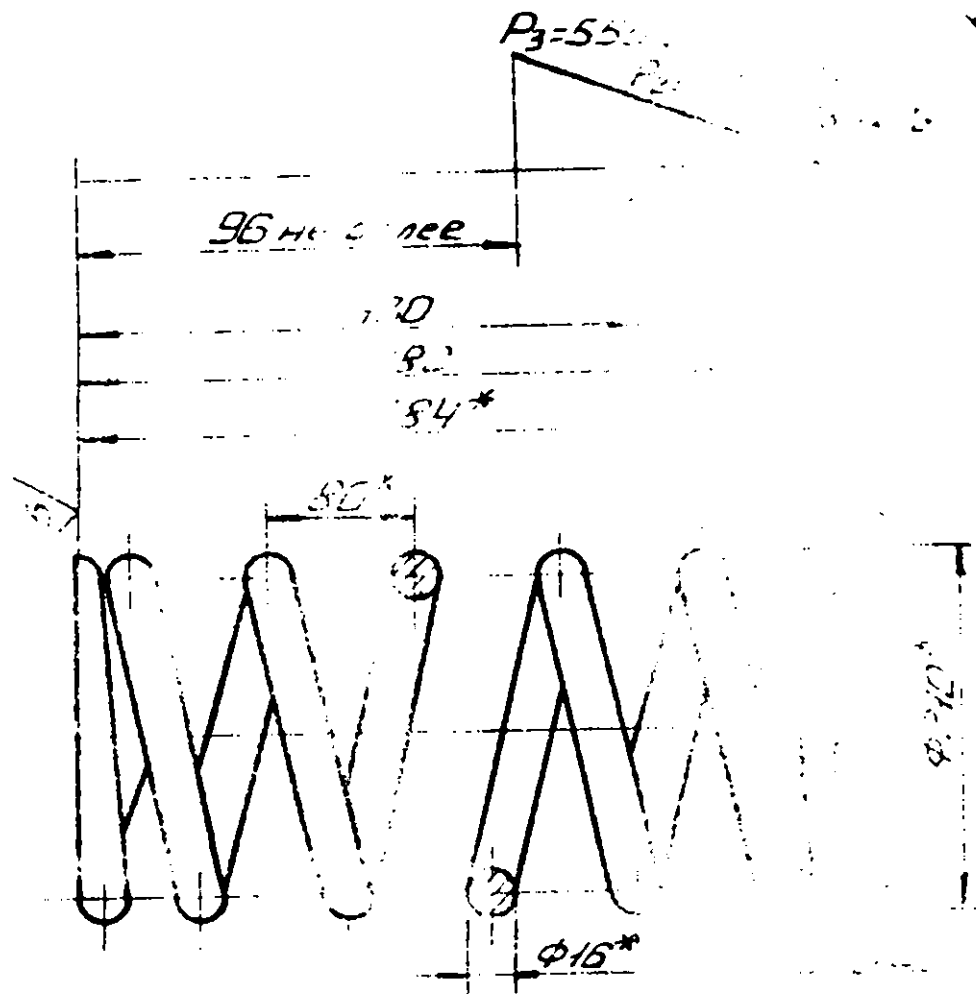


| | L | c | d | a | b | | |
|----------------|-----|-----|-----|----|-----|----|-------------|
| H481/13-012/80 | 250 | 205 | 100 | 20 | 140 | 70 | H481/13-012 |
| H483-13-012/80 | 450 | 380 | 150 | 30 | 170 | 85 | H483-13-012 |
| H483-13-012/80 | 380 | 240 | 130 | 35 | 170 | 85 | H483-13-012 |

✓✓



| | |
|---------|------------|
| Имя | С. С. СКОП |
| Фамилия | СКОП |
| Номер | 2-58-8040 |



- Длина, развертка в пружинном состоянии 96 мм
- а Направление намотки - правое
- 3 Число рабочих витков $n = 4,5$
- 4 Число витков полное, $n_1 = 5,5$
- 5 * Размеры для справок
- 6 Маркировать и клеймить
- 7 Остальные технические требования по ГОСТ 16418-70

Рис. 25

| | |
|------|---------|
| При | исполн. |
| руч. | пали. |
| к | 4017 |

СССР
СТАНКОИМПОРТ



АКТ ПРИЕМКИ

ИЗДЕЛИЕ

НЧ81А № 1483

МОДЕЛЬ

МОСКВА

только на рядовые машины

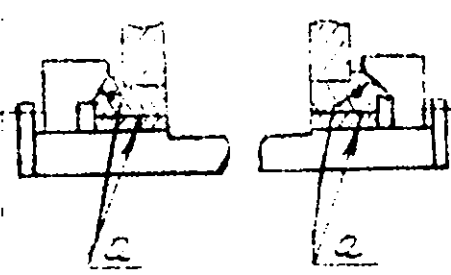
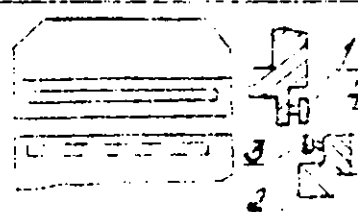
Число пролетов

4431314482, 4483

машин: производные пистоны
и вращающим моментом

лист 1 лист 5

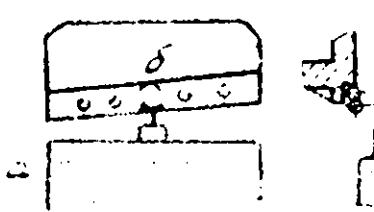
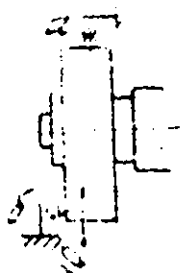
I Испытание машин на соответствие нормам точности по ГОСТ 8766-73

| № | Что проверяется | Проверки | Сумма зазоров | |
|----|---|--|---|------------|
| | | | ГОСТ 8766-73 | Фактически |
| 1 | 2 | 3 | 4 | |
| 1. | Зазор между направляющими станины и ножовой балки |  | макс. доп. | |
| | Сумма зазоров, а' | | 0,40-0,80 | 0,40 0,80 |
| 2. | Плоскостность вертикальных поверхностей под верхний и нижний ножи |  | <p>Предельное отклонение</p> <p>0,06 на длине 1000 мм</p> <p>допускается только волнистость</p> | 0,06 |

инструмент под и до

Лист 12/10

Подпись: [Signature]

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|---|-------|------|--|-----|------|-----|-----|-----|-----|--|
| 3 | Параллельность верхних и нижних поверхностей под верхним и нижним ходом, мм. Выходы |  | 0,12 на длине 100 мм | 0,12 | | | | | | | | | |
| 4 | Биеение маховика в радиальном "а" и осевом "б" направлениях
а) в радиальном
б) в осевом |  | <table><tr><td>Н483Н</td><td>Н483</td><td></td></tr><tr><td>0,1</td><td>0,15</td><td>0,1</td></tr><tr><td>0,1</td><td>0,3</td><td>0,2</td></tr></table> | Н483Н | Н483 | | 0,1 | 0,15 | 0,1 | 0,1 | 0,3 | 0,2 | |
| Н483Н | Н483 | | | | | | | | | | | | |
| 0,1 | 0,15 | 0,1 | | | | | | | | | | | |
| 0,1 | 0,3 | 0,2 | | | | | | | | | | | |
| 5 | | | Уровень шума | | | | | | | | | | |
| | Уровень шума | | 36 дБ | 35 | | | | | | | | | |
| <div>Н483-00-001Р5
Н481А-00-001</div> | | | | | | | | | | | | | |

Акт №

Исход. № докум. Дата выдачи. Подпись. Подпись. Подпись.

| | | | | |
|----------|------|---------|---------|---------|
| № докум. | Дата | Подпись | Подпись | Подпись |
| | | | | |
| | | | | |

44319-00-001
4483-00-001РЗ

II. Испытание ножниц на
соответствие техническим условиям.
Машина отвечает всем предъявляемым
к ней требованиям по техническим условиям
на ножницы, кривошипные ластовые - да.
Полным ножом № 792-041-218-55

III. Принадлежности и приспособления
к машине.
Машина укомплектована согласно ведомос-
ти комплектации.

IV. Лакобрасочный материал основной
фракции
Убем
Марка
№ партии

Электросеть (панель)

Электросеть (панель)

Электросеть (панель)

| | | | |
|---------------|------------------|----------|---------|
| Питающая сеть | Напряжение 380 В | Род тока | частот. |
| Цепи | Напряжение В | Род тока | 50 Гц |
| управления | Напряжение 220 В | Род тока | |
| местные | Напряжение 5 В | Род тока | |
| освещения | Напряжение 220 В | Род тока | |

Монтаж электропроводки

Схема электрическая принципиальная
Н483-90-00193

Схема электрическая
Н483-90-00194

Электросеть (панель)

| Обозначение по схеме | Назначение | Тип | Назначение в шт. | Число точек | Ток А | Напряжение В | Число точек |
|----------------------|-------------|----------|------------------|-------------|-------|--------------|-------------|
| 1м. | Питание | 480.80M4 | 26,5 | 40,2 | 1* | 2* | Н483 |
| 2м. | Регулировка | 480.2002 | 40 | 73,5 | " | " | Н483 |
| | каждого | 48.005 | | | | | |
| | участка | | | | | | |

1* При наименьшем напряжении

2* При максимальном напряжении

Испытание повышенным напряжением

Максимальное сопротивление изоляции проводов относительно земли:

Силовые цепи 0,5 МВ. Цепи управления 10 МВ.

Электрическое сопротивление между витками изоляции и металлическими частями, которые могут оказаться под напряжением 50 В и более не превышает 2/0 Ом.

Н483-00-001 P5

Н483-00-001

Выводы. Электрооборудование соответствует с установленными требованиями и выдержало испытание согласно ОТМ.

„Инструкция по проектированию и изготовлению электрооборудования металлорежущих станков.“

Дата

VI Общее заключение по испытанию

На основании осмотра и проведенных испытаний машина признана годной к эксплуатации.

М. П.

Дата выпуска февраль

Начальник ОТК

82 февраль
подпись

Штамп „ОТК“

„февраль“

82 февраль

1984

НЧ83-00-001РЭ

НЧ81А-00-001