

МЕХАНИЧЕСКАЯ ГИЛЬОТИНА С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

серия МТГ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Модель: МТГ.....

Серийный номер:

Дата производства:

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48,
Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru

I ПРИМЕНЕНИЕ

Гильотина предназначена для разрезания листовой, низкоуглеродистой стали толщиной не более 1,5 мм, либо иных листовых материалов, цветные металлов пластика и других соответствующей толщины.

II: ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MTG 2508

1. Максимальная толщина разрезаемой низкоуглеродистой стали при $\sigma_B \leq 400\text{МПа}$: 0,8 мм
2. Ширина разрезаемого материала: 2500 мм
3. Масса брутто: 745 кг
4. Масса нетто: 595 кг

MTG 2012

5. Максимальная толщина разрезаемой низкоуглеродистой стали при $\sigma_B \leq 400\text{МПа}$: 1,25 мм
6. Ширина разрезаемого материала: 2000 мм
7. Масса брутто: 600 кг
8. Масса нетто: 510 кг

MTG 1515

1. Максимальная толщина разрезаемой низкоуглеродистой стали при $\sigma_B \leq 400\text{МПа}$: 1,5 мм
2. Ширина разрезаемого материала: 1500 мм
3. Масса брутто: 515 кг
4. Масса нетто: 445 кг

III: КОНСТРУКЦИЯ И РЕГУЛИРОВКА

1. РЕГУЛИРОВАНИЕ ДОПУСТИМОГО ОТКЛОНЕНИЯ НОЖА

После установки гильотины в соответствии со схемой, в первую очередь следует проверить и отрегулировать, если требуется, отклонение верхнего и нижнего ножей:

- ослабить передние гайки поз. 32 и винты поз. 33 и опустить верхнее лезвие таким образом, чтобы его правый конец был на 5-6 мм ниже его левого конца;
- затянуть задние винты поз. 33 по одному таким образом, чтобы зазор между верхним и нижним ножом составлял 0,02-0,03 мм;
- затянуть задние гайки поз. 32;
- затянуть переднюю гайку поз. 32 и винты поз. 33.

После выполнения вышеуказанных операций необходимо проверить работу гильотины.

2. РЕГУЛИРОВКА УПОРА-ОГРАНИЧИТЕЛЯ ПОДВИЖНОЙ БАЛКИ

Во избежание холостого хода подвижной балки в сборе поз. 53 и ее смещения от правильного положения во время работы, станок оснащен упором-ограничителем. Регулировка его производится следующим образом:

- нажать ручку поз. 26 до положения, когда левый угол верхнего ножа наложится на нижний нож на 2-3 мм;
- ослабить гайку поз. 81;
- отрегулировать упорный болт поз. 82 так, чтобы он касался площадки на кулачке;
- затянуть гайку поз. 81.

Подобным образом произвести регулировку с другой стороны.

3. РЕГУЛИРОВАНИЕ ПРЕССА

Для того чтобы пресс поз. 37 зажимал разрезаемый материал одинаково с двух сторон, его можно регулировать. Регулировка производится следующим образом:

- равномерно ослабить гайки поз. 9;
- регулировать болты поз. 8;
- попробовать в работе, если лезвие и пресс опускаются одновременно, станок готов к работе. В других случаях необходимо произвести повторную регулировку.

4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОГРАНИЧИТЕЛЯ ПОДАЧИ

Для упрощения и ускорения процесса разметки при резании, гильотина снабжена ограничителем подачи листа с ручным маховиком для регулировки положения упора. Зафиксировав необходимый размер, можно резать материал заданного размера несколько раз.

Ручной маховик позволяет упору поз. 60 двигаться вперед и назад. Размер устанавливается по линейке поз. 67. После фиксирования необходимого размера нужно затянуть винт поз. 70, после чего можно резать материалы.

IV ЭКСПЛУАТАЦИЯ ГИЛЬОТИНЫ

ВНИМАНИЕ: при резке мягкого или вязкого материала, например алюминия или меди, режущие кромки нижнего и верхнего ножа необходимо обработать керосином или масляной эмульсией. Это предотвращает прилипание частиц металла к режущей кромке и поломку ножей.

1. СМАЗЫВАНИЕ:

Необходимо наносить смазку на все вращающиеся детали, например, соединения вращающихся валиков, стержни, зубчатые колеса и т.д. по мере необходимости.

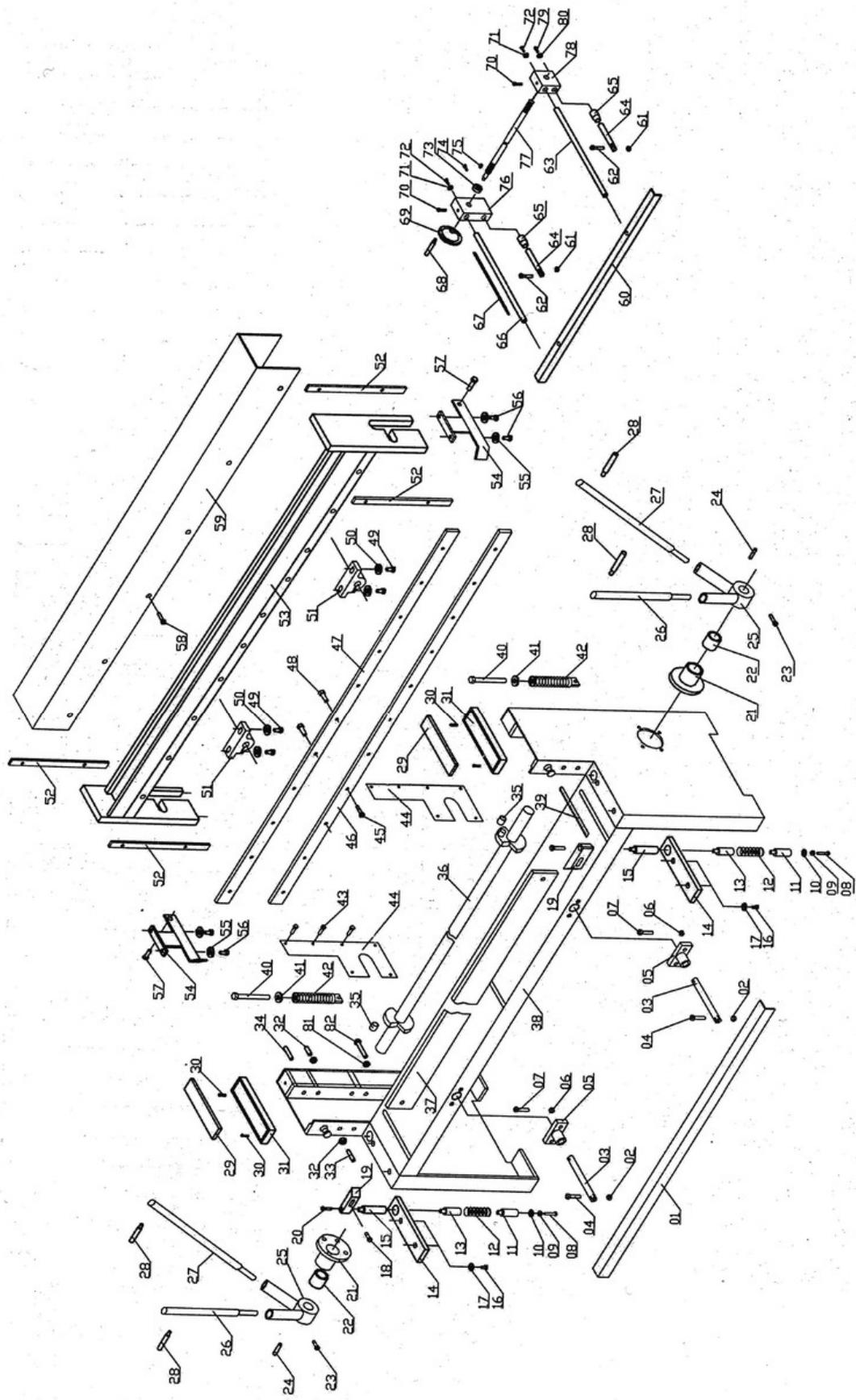
2. ПРОВЕРКА ДОПУСТИМЫХ ОТКЛОНЕНИЙ

Во избежание повреждения ножей из-за неправильного их положения, необходимо периодически проверять степень отклонения, в особенности зазоры между ножами.

V СПЕЦИФИКАЦИЯ

№	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО	№	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Опора	1	43	Винт	12
2	Гайка	2	44	Крышка	2
3	Штанга	2	45	Болт	18
4	Болт	2	46	Нож нижний	1
5	Кронштейн	2	47	Нож верхний	1
6	Гайка	2	48	Болт	18
7	Болт	2	49	Болт	4
8	Болт	2	50	Шайба	4
9	Гайка	2	51	Кронштейн	2
10	Пружинная шайба	2	52	Накладка	4
11	Адаптер	2	53	Подвижная балка	1
12	Пружина	2	54-1	Упор левый	1
13	Гильза шпинделя	2	54-2	Упор правый	1
14	Направляющая пластина	2	55	Шайба	4
15	Держатель	2	56	Винт	4
16	Болт	2	57	Болт	2
17	Пружинная шайба	2	58	Винт	10
18	Винт	2	59	Кожух	1
19	Кронштейн	2	60	Упор	1
20	Болт	2	61	Гайка	2
21	Фланец в сборе	2	62	Болт	2
22	Втулка	2	63	Правая зубчатая штанга	1
23	Винт	2	64	Штанга	2

24	Шпонка	2	65	Стопорная втулка	2
25		2	66	Левая зубчатая штанга	1
26	Рычаг	2	67	Линейка	1
27	Рычаг	2	68	Ручка	1
28	Рукоятка	4	69	Маховик	1
29	Вкладыш	2	70	Винт	2
30	Муфта	4	71	Шайба	2
31	Лоток	2	72	Винт	2
32	Гайка	8	73	Втулка	1
33	Винт	8	74	Винт	1
34	Штифт	4	75	Фиксатор	1
35	Втулка	4	76	Левый суппорт	1
36	Вал	1	77	Зубчатый вал	1
37	Пресс	1	78	Правый суппорт	1
38	Станина в сборе	1	79	Винт	2
39	Линейка	3	80	Шайба	2
40	Болт	2	81	Гайка	4
41	Шайба	2	82	Болт	4
42	Пружина	2			



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
 Астана +7(77172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48,
 Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
 Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40,
 Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
 Единый адрес: mtm@nt-rt.ru
 Веб-сайт: metalmaster.nt-rt.ru