

Ножницы гильотинные, кривошипные НА 3216

Технические характеристики



Толщина разрезаемых листов с временным сопротивлением $\sigma_{вр} = 500 \text{ МПа}$, мм	4,0
Ширина разрезаемых листов, мм	2000
Частота ходов ножа, холостых, мин-1	68
Частота ходов ножа, мин-1: при резке наибольших размеров разрезаемого металла	25
Угол наклона подвижного ножа, α	1°30'
Длина листа отрезанного с упором, мм	700
Расстояние от верхней кромки нижнего ножа до уровня пола, мм	900
Мощность электродвигателя, кВт	5,5
длина	2610
ширина	1600

высота	1510
Масса, кг	2870

Ножницы гильотинные кривошипные предназначены для резки листового металла. Возможна также резка неметаллических листовых материалов, исключаящих быстрое затупление режущих кромок ножей и растрескивание разрезаемого листа.

Станина гильотинных ножниц сборно-сварной конструкции, состоит из двух стоек, соединенных между собой траверсой и стяжкой. На стойки и траверсу опирается стол, к которому при помощи винтов крепятся нижние ножи. регулирование зазора между ножами ножевой балки и станины осуществляется путем перемещения стола с помощью болтов и гаек, расположенных с обеих сторон стола.

Направляющие стоек вместе с прикрепленными к ним накладками наклонены к плоскости стола под углом 870. На станине имеется эксцентриковый вал с насаженными на нем эксцентриками и шатунами, соединенными с балкой при помощи осей. Ножевая балка представляет собой жесткую конструкцию сварного типа, состоящую из вертикального, горизонтального и наклонного листов.

В ножевой балке имеются два выступа, с помощью которых при возврате в верхнее исходное положение она приподнимает прижимную балку. Во время рабочего хода прижимная и ножевая балки одновременно опускаются. Прижим листа осуществляется за счет силы сжатых пружин и собственного веса балки. Сила сжатия пружин регулируется винтами. Задний упор - ручной. По спец.заказу устанавливается приводной упор либо приводной упор с УЦИ. Для отсчета величины перемещения заднего упора на рейке закреплена линейка.

При работе без упора, в случае, когда ширина отрезаемых листов более 600 мм, линейка с рычагами приподнимается и укладывается на горизонтальное ребро ножевой балки. Боковой упор предназначен для определения начала реза и получения прямоугольных заготовок.

Для защиты рук оператора в зоне реза имеется защитная решетка, полностью преграждающая доступ к ножам и прижиму. Привод ножниц осуществляется от электродвигателя через клиноремную передачу на маховик, соединенный муфтой-тормозом с приводным валом.

От приводного вала через пару цилиндрических косозубых колес вращение передается на эксцентриковый вал, соединенный с ножевой балкой шатунами.

Гильотина применяется в заготовительных цехах предприятий машиностроения, автотракторостроения, авиастроения и других отраслях промышленности.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана+7(7172)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

сайт: mpres.nt-rt.ru || почта: phm@nt-rt.ru