

**Гильотинные ножницы ручные для резки металлических листов
TS 10/10**

*Исполнение станка удовлетворяет требованиям Европейского Сообщества
к продукции машиностроения*

Изготовитель: Н.М. Transtech, Словакия

Технические характеристики:

	TS 10/10
Рабочая длина, мм	1040
Толщина разрезаемого листа (предел прочности стали 400 Н/мм ²), мм	1,00
Угол наклона ножей, град	2
Размер стола, мм	265 x 200
Задний упор, мм	0 - 450
Размеры станка (длина x ширина x высота), мм	1250 x 380 x 380
Вес, кг	190

Сборка

Станок поставляется в картонной коробке, устанавливаемой на деревянную паллету. После распаковки все части машины, смазанные для защиты от ржавчины, нужно вычистить соответствующим раствором.

Станок должен устанавливаться на неподвижную поверхность стола или другой постоянный фундамент, к которому он крепится 4-мя фиксирующими болтами.

Установка

Перед использованием станка следует удалить на его тыльной стороне оправку стопорного блока, поддерживающую верхний нож в целях безопасности. Удостоверьтесь, что верхняя (режущая) балка находится в нижнем положении. Теперь может быть смонтирован задний упор, который крепится 2-мя установочными винтами М5. После установки балки заднего упора на поддерживающие планки (направляющие) сдвиньте его параллельно нижнему ножу, ориентируясь по миллиметровой шкале на направляющих, и выполните несколько пробных резов для точной настройки. Не забывайте закрепить задний упор в нужном положении наклонными рукоятками.

Регулировка зазора между ножами

Важно проверить зазор между ножами до работы на станке. Он настраивается на заводе-изготовителе так, чтобы можно было резать бумагу. Эта установка должна идеально подходить для большинства обычных операций резки, выполняемых с помощью этого типа ножниц.

Точная регулировка выполняется двумя регулировочными винтами М6 (см. поз. 5.5) на задней стороне верхнего ножа. Последовательность действий для этого:

1. Ослабьте левый винт полностью, так, чтобы он не касался нижнего ножа (поз. 5.4);
2. Осторожно регулируя правый винт, установите зазор так, чтобы ножницы могли резать бумагу по всей рабочей длине ножа.
3. Наденьте контргайку на правый винт, затем заверните его так, чтобы он был как можно ближе к нижнему ножу, но без касания (0,05 мм), и закрепите контргайку. Винт теперь будет поддерживать верхнюю балку при резке и обеспечит положение, чтобы ножи не совпали (не столкнулись).

Грубая (предварительная) регулировка зазора между ножами:

Если описанная выше точная регулировка не приводит к удовлетворительному резу, произведите следующие действия:

1. Демонтируйте переднюю пластину, расположенную под рабочим столом.
2. Ослабьте 4 установочных винта М12, удерживающих рабочий стол (поз. 5.1).
3. Настройте регулировочные болты (поз. 5.2), в том числе с помощью контргаек (поз. 5.3), таким образом, чтобы было достигнуто требуемое положение нижнего ножа / рабочего стола (поз. 5.4).
4. Затяните контргайку (поз. 5.3) и четыре установочных винта (поз. 5.1).
5. Точная регулировка может быть теперь произведена, как описано выше.

Работа на станке

Удостоверьтесь, что никто не находится позади станка или в рабочей зоне.

Установите задний упор / угловой упор в желаемое положение, затем поместите лист на станок. При опускании главного рычага станка опускается также прижим листа, затем выполняется рез. При поднятии рычага обратно вверх высвобождается лист. Прижим листа служит также как безопасное ограждение ножей.

Важное замечание: оператор при работе должен стоять лицом к станку. Материал, обрабатываемый по размеру, кладется на рабочий стол и позиционируется по заднему упору до нажатия на рычаг.

При работе с крупными заготовками оператор может, если необходимо, поддерживать лист. Во всех случаях во время резки руки оператора должны находиться только **перед** станком.

Смена ножей

Первым снимается нижний нож, с тыльной стороны станка. При необходимости, чтобы иметь больше места для удаления верхнего ножа, можно снять верхнее ограждение. После смены ножей первым устанавливается верхний. Очень важно, чтобы он правильно встал во фрезерованный паз.

Затем может устанавливаться нижний нож, причем нужно удостовериться, что верхнее лезвие параллельно рабочему столу. Если требуется регулировка положения нижнего ножа, вставьте закаленную стальную полоску в паз вместе с ножом. Во время смены ножей на стопорном устройстве верхнего ножа должна быть установлена поддерживающая оправка. Когда ножи заменены, проверьте величину зазора между ними и отрегулируйте, если необходимо (см. раздел «Регулировка зазора между ножами»).

Обслуживание

Станок требует обычной чистки и смазки маслом, не содержащим кислот. Поддерживающие планки (направляющие) заднего упора всегда должны быть покрыты в защитных целях тонкой пленкой масла.

Нужно проверять положение ножей и регулировать его контргайками на регулировочных болтах на тыльной стороне верхней (режущей) балки.

