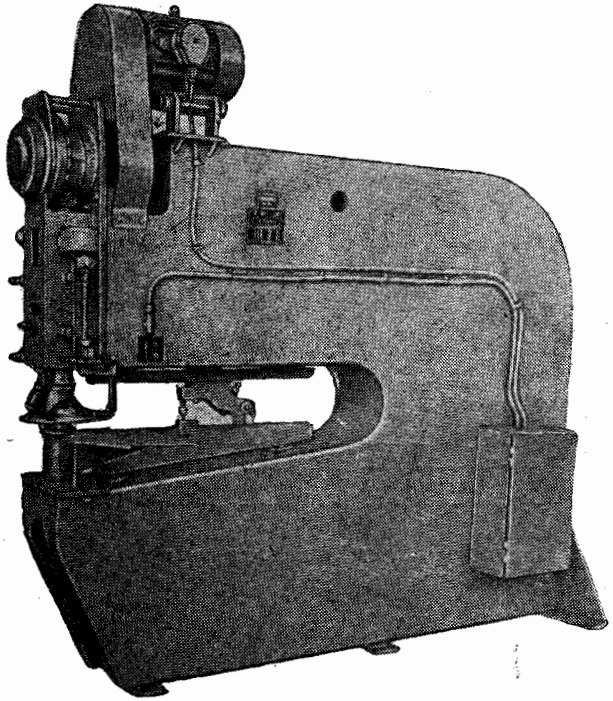
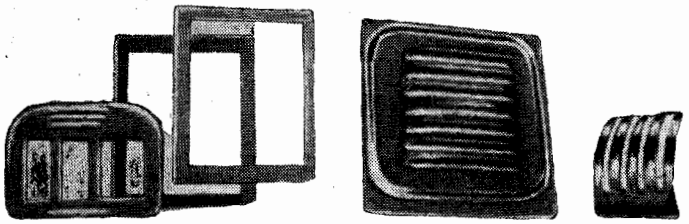
ЛЬВОВСКИЙ ЗАВОД АЛМАЗНОГО ИНСТРУМЕНТА

НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

Модель Н535





Детали, изготовляемые на ножницах

Предназначены для прямой и фигурной резки листового металла по наружным и внутренним контурам, высечки, отбортовки и рифления.

Станина ножниц сварная, С-образной формы, коробчатого сечения. В передней части ее крепится стол, на котором устанавливается неподвижный нож.

В станине предусмотрено крепление направляющей траверсы для центрирующего приспособления, позволяющего производить вырезку дисков и колец диаметром, равным величине вылета станины.

Привод верхнего ножа от индивидуального электродвигателя, через клиноременную передачу движения передается на эксцентриковый вал.

Величина хода ползуна у ножниц регулируется вращением маховичка, который воздействует через шпиндель на наклонно расточенную втулку, перемещающуюся по эксцентриковому валу с изменением эксцентриситета, а следовательно, и величины хода ползуна.

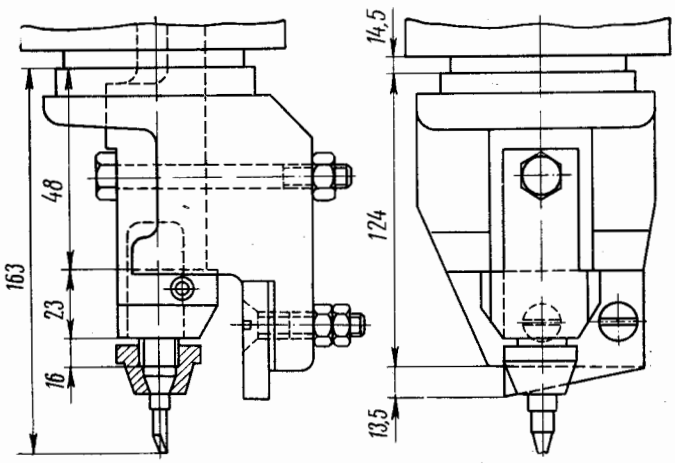
Длина шатуна регулируется маховичком, который через коническую зубчатую передачу вращает шаровую пяту, а она, в свою очередь, винт шатуна.

Смазка индивидуальная.

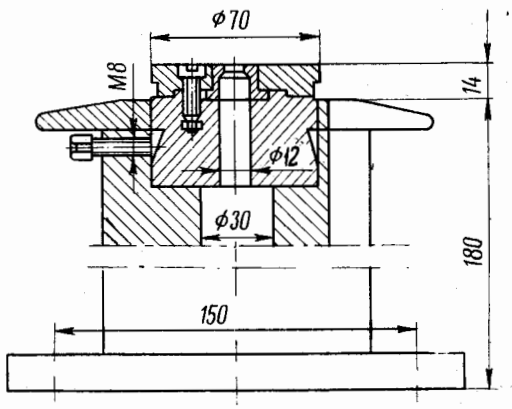
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая толщина разрезаемого материала при $\sigma_в$=45 *кгс/мм²*, *мм*	6,3
Наибольший ход верхнего ножа, *мм*	10
Число ходов верхнего ножа в минуту	860; 510
Регулирование длины шатуна, *мм*	50
Вылет ножниц, *мм*	1260
Расстояние от уровня пола до верхней плоскости нижнего ножа, *мм*	920
Электродвигатель:	
тип	А51-4
мощность, *квт*	4,5
число оборотов в минуту	1440
Габаритные размеры, *мм*:	
в плане	5830×970
высота	2385
Масса, *т*	0,87

ЭСКИЗЫ МЕСТ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА



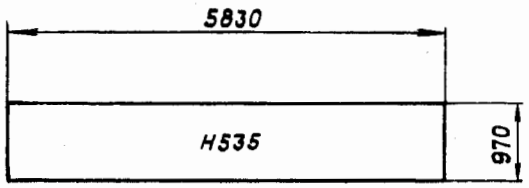
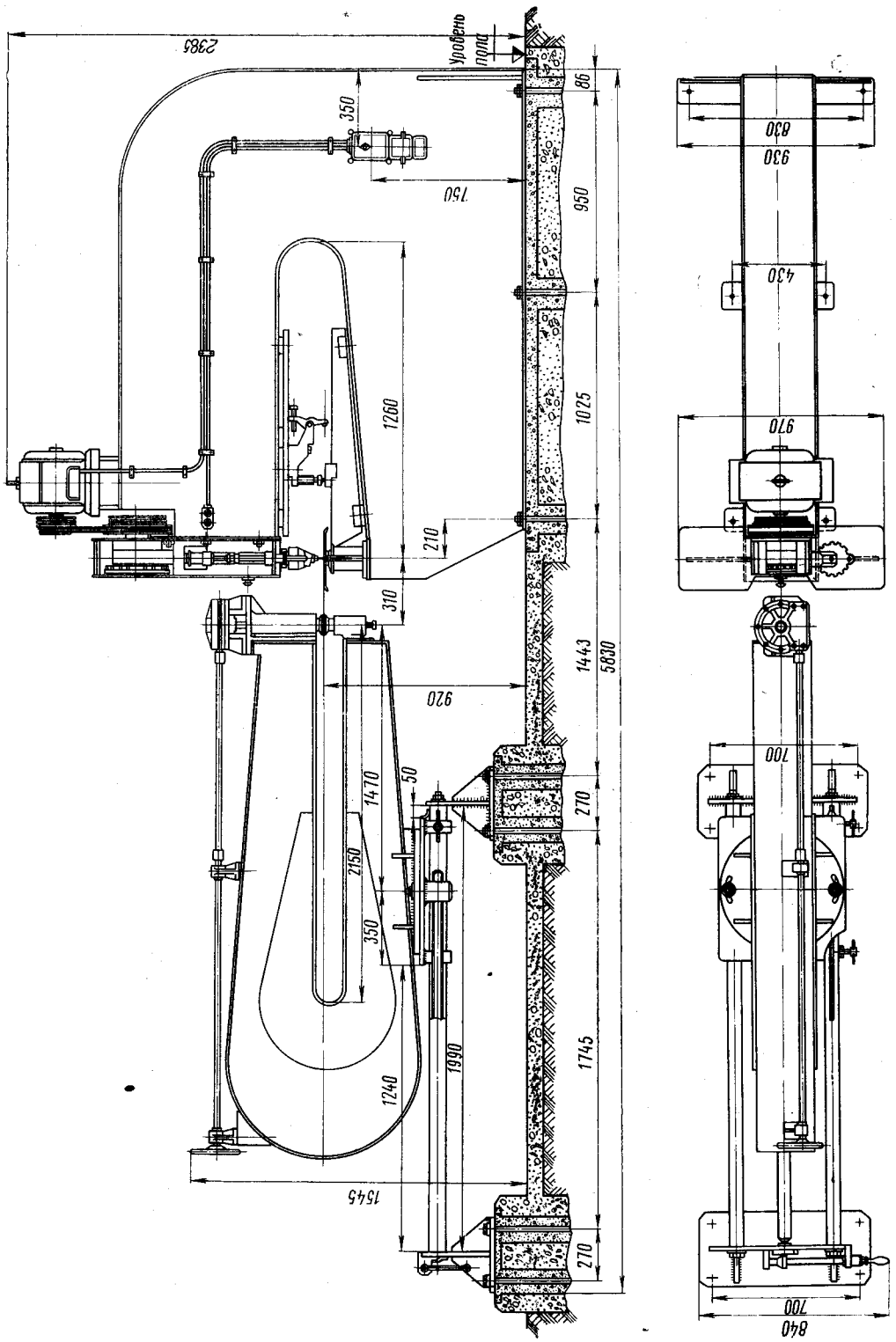
Крепление верхнего ножа и пуансона



Крепленне матрицы (нижнего ножа)

ПЛАНИРОВОЧНЫЙ ГАБАРИТ

Масштаб 1:100



ОБЩИЙ ВИД НОЖНИЦ