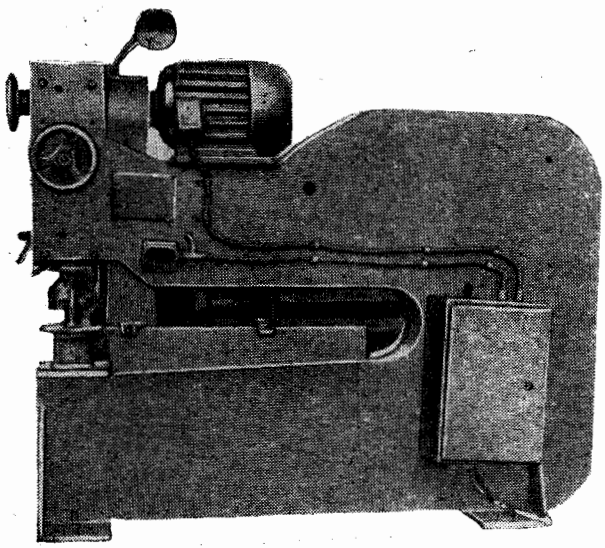
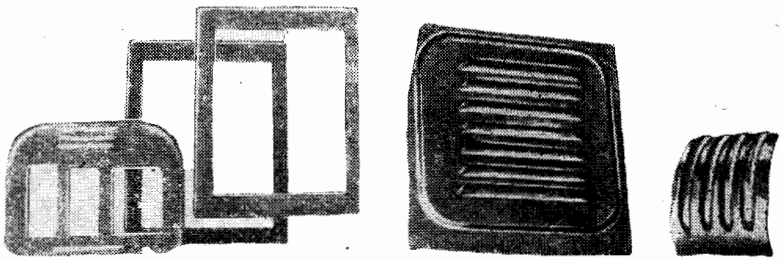
ЛЬВОВСКИЙ ЗАВОД АЛМАЗНОГО ИНСТРУМЕНТА

НОЖНИЦЫ ВЫСЕЧНЫЕ

Модель Н532





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 движение 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.

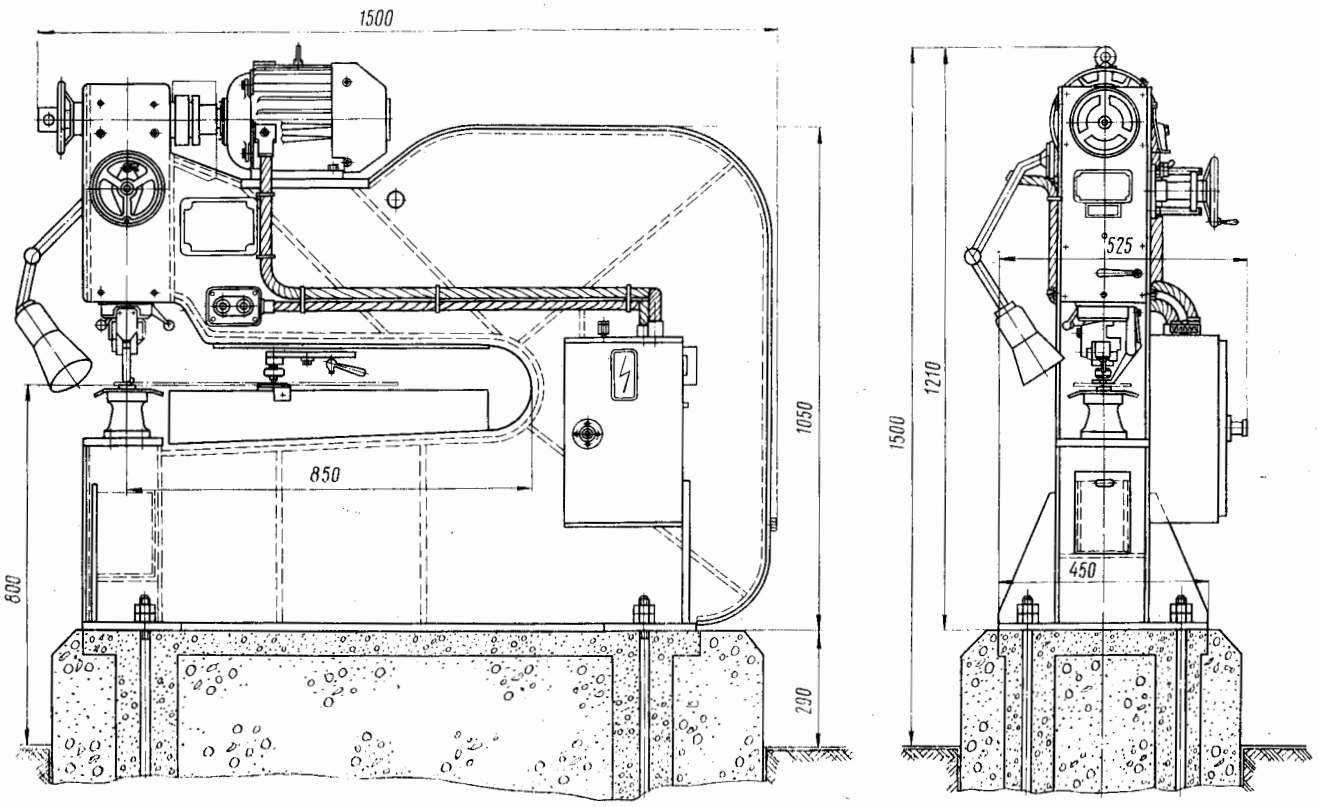
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая толщина разрезаемого материала при $\sigma_в = 45$ *кгс/мм²*, *мм*	2,5
Наибольший ход верхнего ножа, *мм*	5,6
Число ходов верхнего ножа в минуту	940; 1450
Регулирование длины шатуна, *мм*	40
Вылет ножниц, *мм*	850
Расстояние от уровня пола до верхней плоскости нижнего ножа, *мм*	800

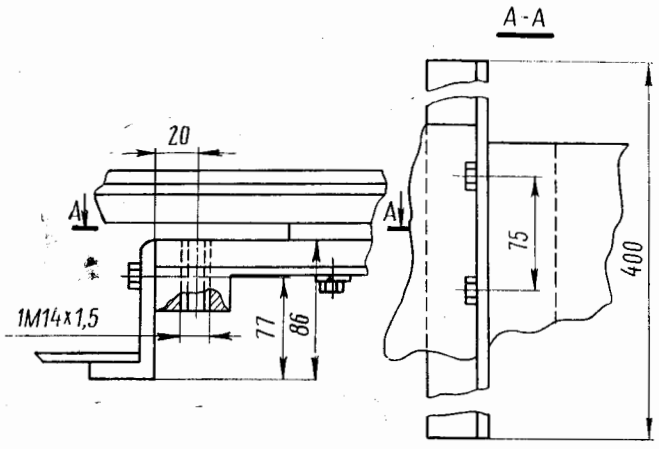
Электродвигатель:

тип	АО42-6/4
мощность, *квт*	1,3
число оборотов в минуту	940; 1450
Габаритные размеры, *мм*:	
в плане	1500×525
высота	1500
Масса, *т*	0,45

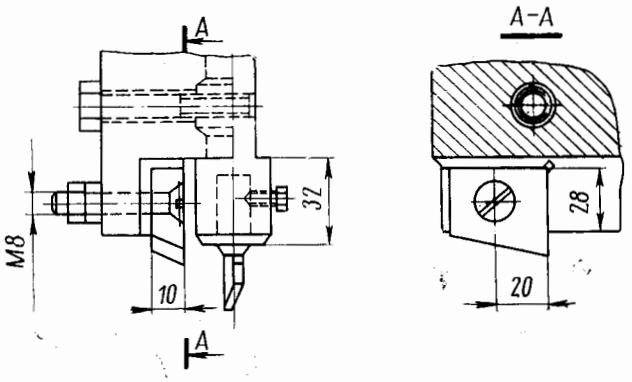
ОБЩИЙ ВИД НОЖНИЦ



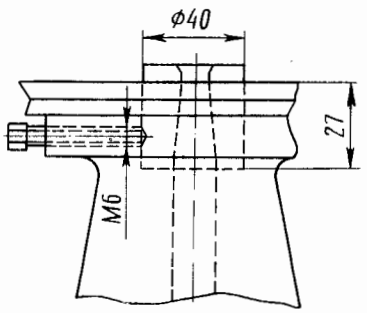
ЭСКИЗЫ МЕСТ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА



Крепление направляющей линейки (уголка)



Крепление верхнего ножа и пуансона



Крепление матрицы (нижнего ножа)