ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ
Модели НВ5222Б, НВ5222Б.01

Разработчик — **0224706, Азовское СКБ кузнечно-прессового оборудования и автоматических линий**
(346740, г. Азов, Ростовская обл., Литейный пер., 2).
Изготовитель — **0221569, Кувандыкский завод механических прессов**
(462220, г. Кувандык, Оренбургская обл., Школьная, 5).
Год начала серийного производства — 1989.

Предназначены для резки полосового, сортового и фасонного проката и пробивки отверстий в нем. Применяются на машиностроительных, ремонтных и других заводах.

Ножницы мод. НВ5222Б.01 могут оснащаться рольгангом подающим неприводным с упором реза мерных заготовок, значительно облегчающим перемещение полосового, сортового и фасонного проката при подаче его в рабочую зону.

Станина ножниц сварная, состоит из двух листов — переднего и заднего, сваренных между собой с использованием проставок и ребер. В станине выполнены расточки для установки в них оси качения балансира и оси ползуна сортовой секции. Кроме того, в станине выполнены окна, в которые заводят и крепят при помощи упоров неподвижные инструментальные плиты. Винтами в специальном гнезде крепятся ножи для отрезки полосы и листа.

Со стороны зева на станину приварена планка, на которой укрепляется ползун пресса для пробивки отверстий.

Привод пресс-ножниц осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу, маховик и одноступенчатую забчатую передачу к эксцентриковому валу. Зубчатая передача прямозубая, цилиндрическая. Движение на ползун сортовой секции передается через шатун, на ползун пресса для пробивки отверстий через балансир и западающий камень.

Ползун сортолистовой секции перемещается в текстолитовых направляющих, с помощью которых регулируют зазор между подвижными и неподвижными ножами. Для возвращения ползуна в верхнюю мертвую точку служит пружина.

Ползун пресса для пробивки отверстий связан с механизмом центрирования, обеспечивающим точность отработки координаты пробиваемого отверстия.

Инструмент состоит из комплекта подвижной и неподвижной плит, оснащаемых сменными ножами для реза швеллера и двутавра; комплекта ножей-плит для реза круга и квадрата; гильотинных ножей для реза листового и полосового проката; прямоугольного ножа и трех неподвижных ножей для прямоугольной зарубки. На подвижной плите установлен упор качественного реза.

Пресс-ножницы оснащены блокирующими устройствами.

Ножницы имеют три рабочих места, обслуживаемых одним оператором.

Режимы работы: одиночные и непрерывные ходы, ручной проворот.

Управление кнопочное и педальное.

Смазка густая, комбинированная.

Пресс-ножницы изготавливаются с параметрами по ТУ2-041-0221569.012.89 (НВ5222Б), ТУ2-041-068—88 (НБ5222Б.01).

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель	
	НВ5222Б	НВ5222Б.01
Наибольшие размеры обрабатываемого проката ($\sigma_в \leqslant 500$ МПа), мм		
полосы, (толщина×ширина)	18×190	
круга, (диаметр)	50	
квадрата, (сторона)	45	
уголка при резке под углом:		
90°	125×125×14	
45°	160×160×12*	
	100×100×10	
Размеры пробиваемого отверстия, мм:		
диаметр	32	
толщина материала	16	
Наибольший профиль двутавра и швеллера	№ 18а	
Номинальное усилие пресс-ножниц, кН	630	
Частота ходов ползуна, мин$^{-1}$:		
непрерывных	53	
одиночных	17	

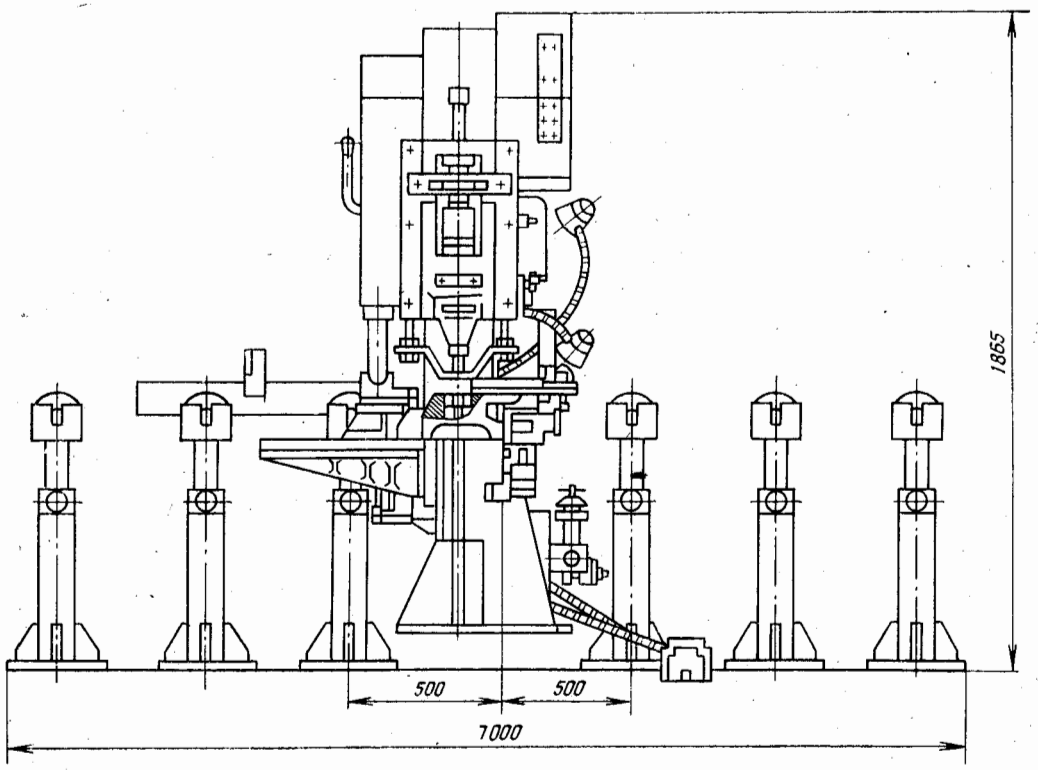
	Модель	
	НВ5222Б	НВ5222Б.01
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	500	
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА	103	
Электродвигатель:		
тип	АИРС 100 2УЗ	
мощность, кВт	4,8	
частота вращения, мин$^{-1}$	2900	
Габаритные размеры, мм:		
в плане	2100×1500	2100×7000
высота над уровнем пола	1865	
Масса, кг	2500	

* Резка специальным инструментом.

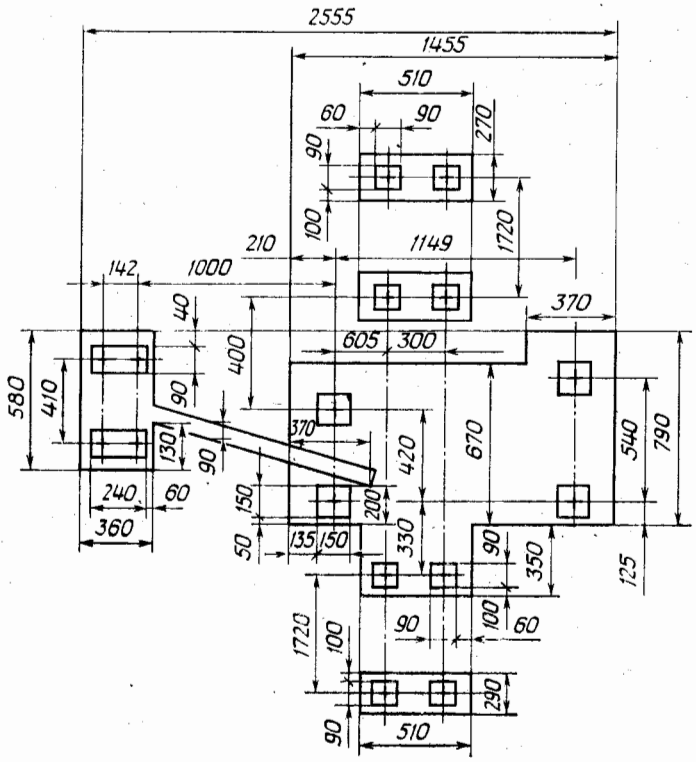
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

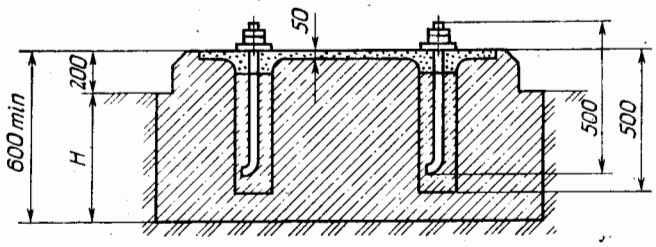
Обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	
		НВ5222Б	НВ5222Б.01
НВ5222Б	Пресс-ножницы в сборе	1	
НВ5222Б.01			1
	Принадлежности	1 компл.	
	Запасные части	1 компл.	
	Документация		
НВ5222Б-00-001	Паспорт	1	1
	Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату		
НВ5222Б-63-001	Инструмент реза швеллера и двутавра	1	1
НВ5222-65-001	Инструмент реза спецнального уголка	1	1
НВ5222-66-001	Инструмент для отрезкн полосы	1	1
НВ5221-67-001	Инструмент для пробивки отверстия треугольной и квадратной форм	1	1
НВ5222-52-001	Упор полосы	1	1
НВ5222Б-55-001	Упор дыропробивной секции	1	1
НВ5222-56-001	Приспособление для пробивки отверстий с определенным шагом	1	1
	Приспособление для пробивки пазов треугольной формы	1	1
НВ5225-01-59-001	Рольганг с упором реза мерных заготовок длиной до 3000 мм		2

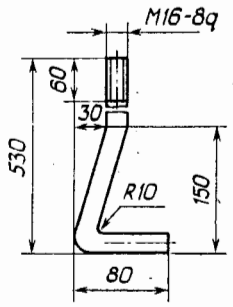
ОБЩИЙ ВИД



ФУНДАМЕНТ







Глубина заложения фундамента *H* принимается в зависимости от грунта.