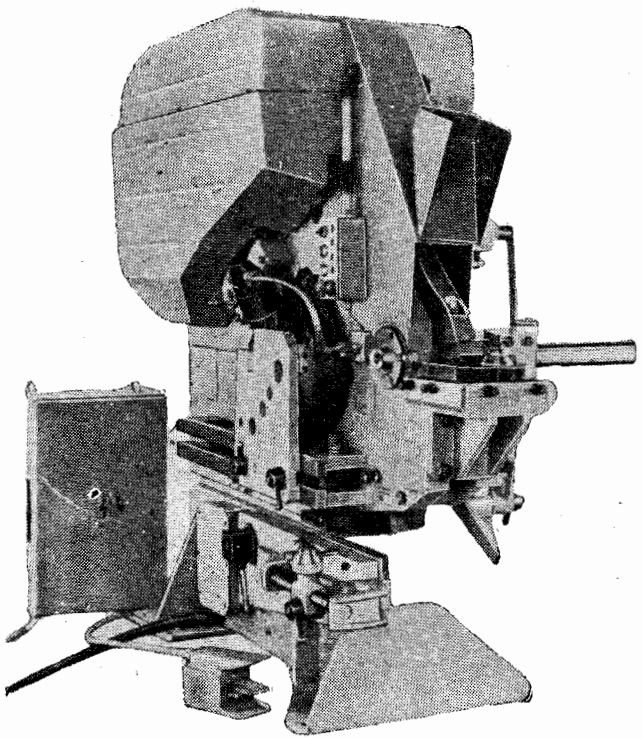
КУВАНДЫКСКИЙ ЗАВОД МЕХАНИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Модель НБ5122

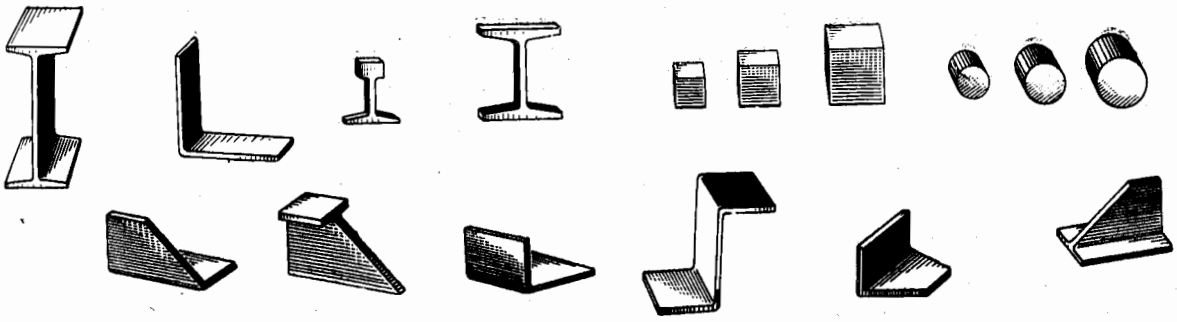


Предназначены для резки листовой, сортовой и профильной прокатной стали. Ножницы представляют собой машину, выполняющую операции листовых и сортовых ножниц, а также зарубочного устройства. Все механизмы смонтированы на одной станине и имеют общий привод.

Станина ножниц сварная и представляет собой два листа — передний и задний, сваренных между собой при помощи проставок и приваренных оснований.

Ползун сортовых и листовых ножниц, связанный рычагами с ползуном зарубочной секции, приводится в движение от эксцентрикового вала через шатун. В окне ползуна закреплена подвижная ножевая плита.

Привод ножниц осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу на маховик. Далее движение передается через двухступенчатую зубчатую передачу эксцентриковому валу.



Профили, разрезаемые на ножницах

Муфта с поворотной шпонкой, тормоз колодочный.

Для предотвращения сдвига разрезаемого материала ножницы имеют прижимы.

Электросхема обеспечивает работу ножниц на одиночных и автоматических ходах.

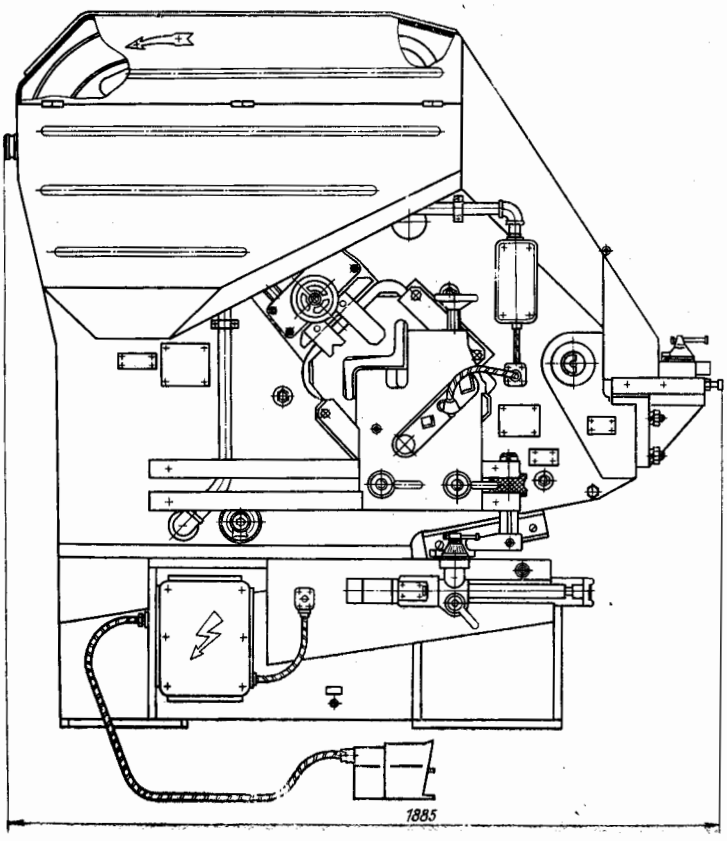
Управление кнопочное или при помощи педали.

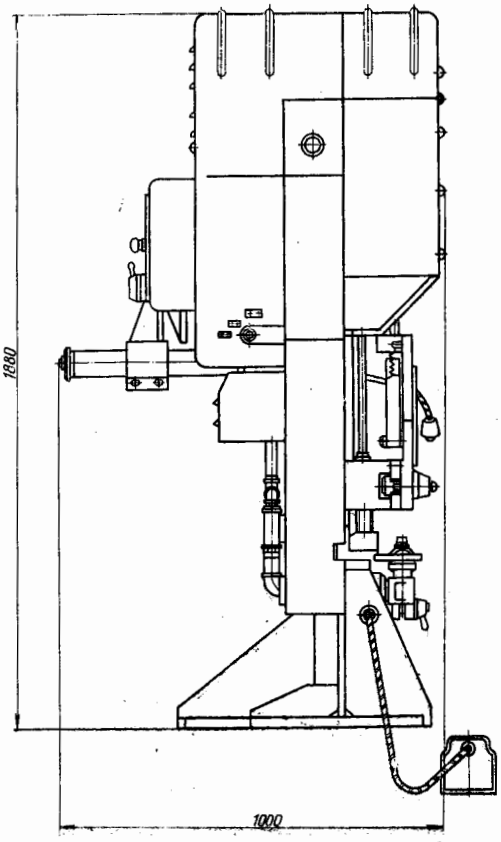
Смазка комбинированная.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

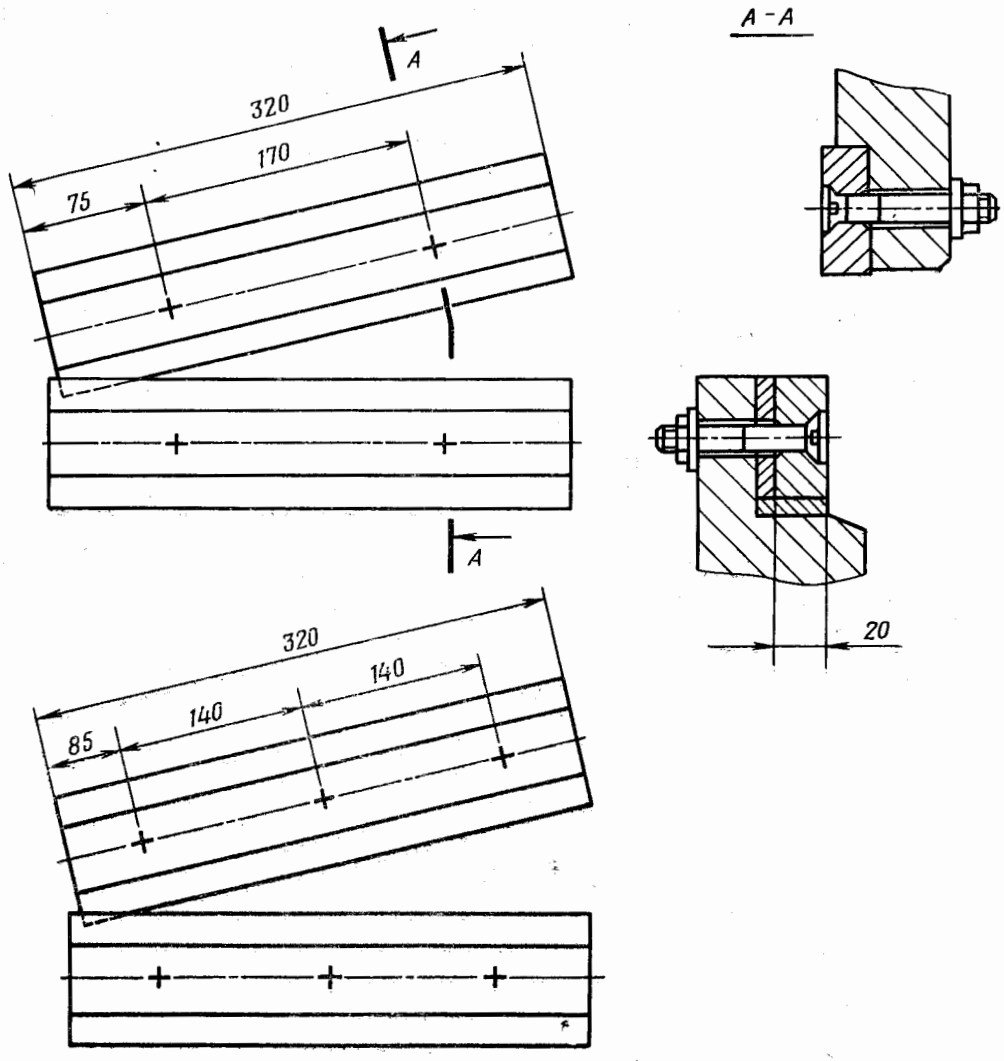
Наибольший размер разрезаемого материала при $\sigma_в = 45$ *кгс/мм²*, *мм:*	
обыкновенными ножами	
толщина листа	16
размеры полосы	20×140
диаметр круга	45
равнобокий уголок (под прямым углом)	125×12
равнобокий уголок (под углом 45°)	90×9
специальными ножами	
равнобокий уголок (под прямым углом)	160×12
двутавр и швеллер, номер профиля	№ 18
вырубка полок	
уголок (под прямым углом)	100×10
уголок (под углом 45°)	63×10
двутавр и швеллер (под прямым углом), номер профиля	№ 10
Число ходов ползуна в минуту	50
Электродвигатель:	
тип	АОС2-41-2
мощность, *квт*	6,8
число оборотов в минуту	27—60
Габаритные размеры, *мм:*	
в плане	1885×1000
высота над уровнем пола	1880
Масса, *т*	2,5

ОБЩИЙ ВИД НОЖНИЦ

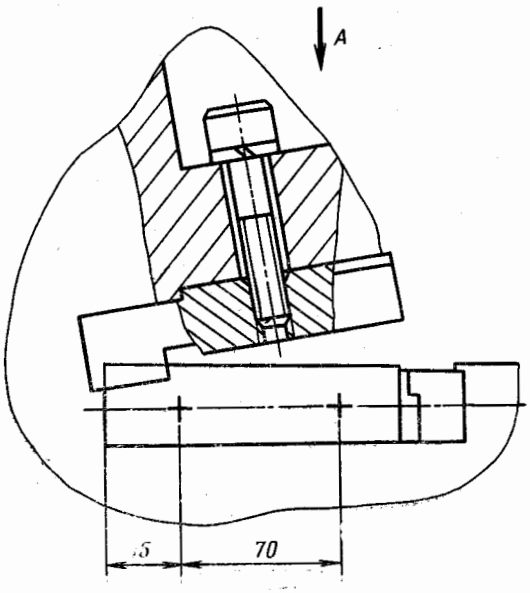




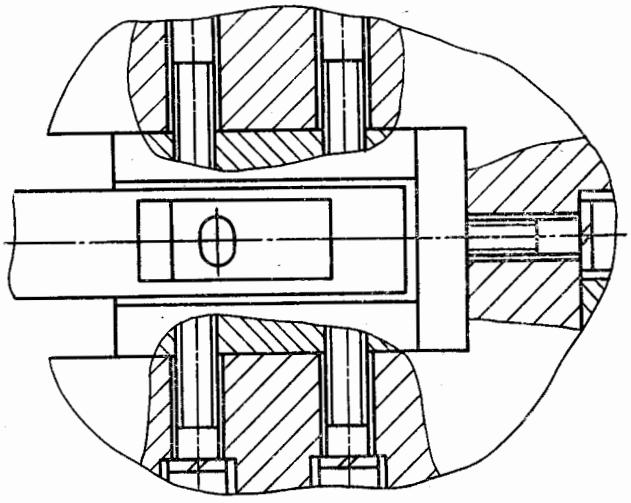
ЭСКИЗЫ МЕСТ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА



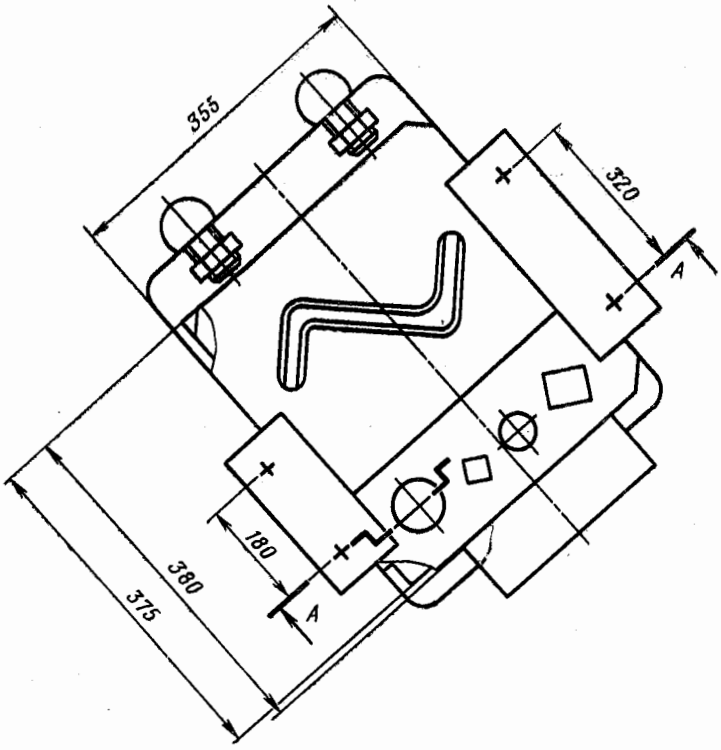
Крепление листовых ножей



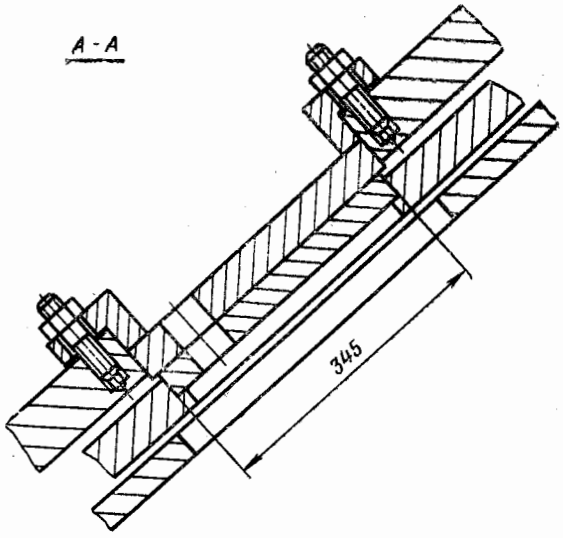
Вид А



Крепление зарубочных ножей



А - А



Крепление сортовых ножей