

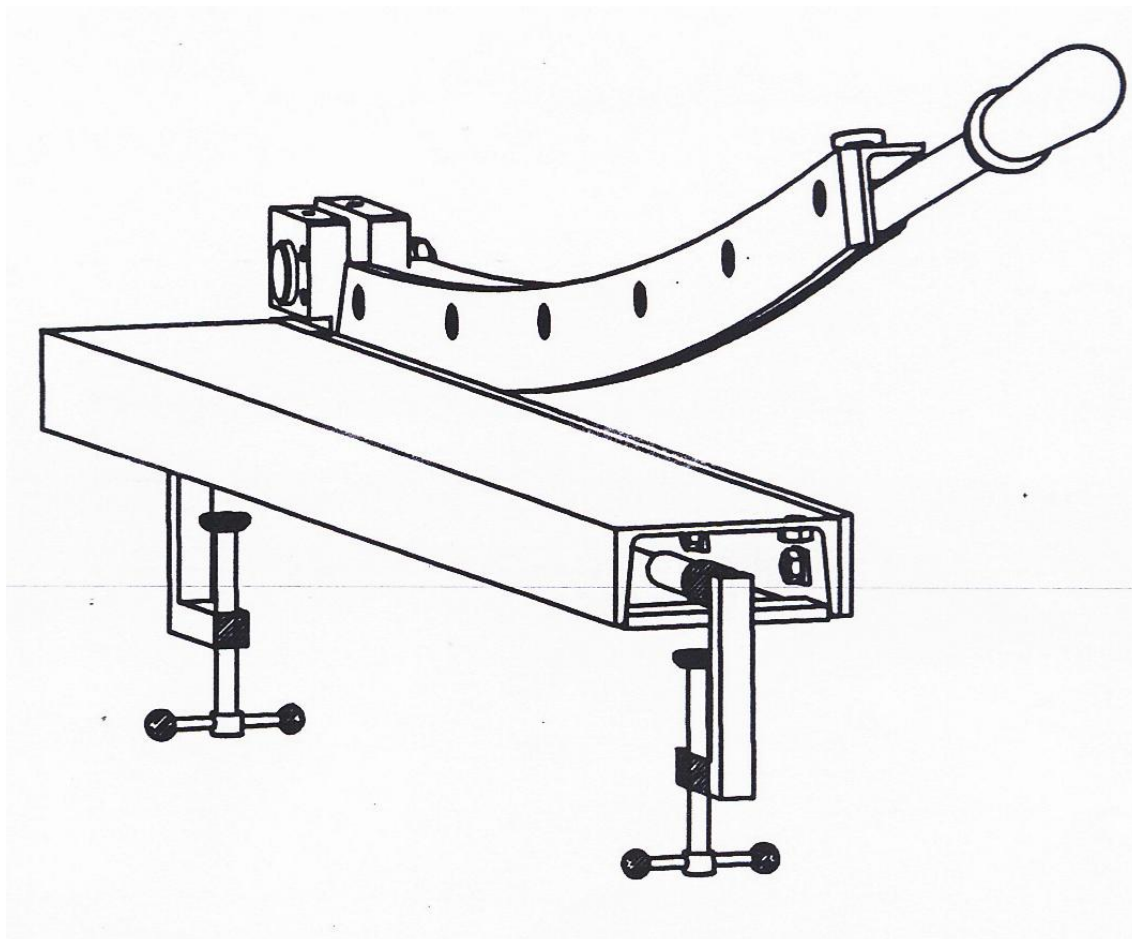
SJT s.r.o.
Budulovská cesta 251/33
045 01 Moldava nad Bodvou
Slovensko

SJT
MOLDAVA

tel.: 00421 55/4602463-4
fax: 00421 55/4602943
e-mail: slt@slt-moldava.sk
web: www.slt-moldava.sk

PRENOSNÉ PÁKOVÉ NOŽNICE

NPP 1000 / 1



1. Úvod.

V tomto návode na obsluhu a údržbu je popísané, ako treba správne obsluhovať a udržiavať pákové nožnice NPP 1000/1 tak ,aby slúžili svojmu účelu spoľahlivo a bezpečne.

2. Technický popis / obr.1,2 /

Nožnice sú skonštruované z ocelových valcovaných profilov zvarovaných do tuhého celku s ohľadom na prijateľnú hmotnosť stroja. Základom stroja je podstavec /1/ z profilu UE 140 s masívnym okom pre čap priemeru 30 mm, na ktorom je otočne uložené rameno /2/. K podstavcu je priskrutkovaný spodný nôž /8/. Pre uchytenie stroja na pracovný stôl slúžia dve zvierky /4/. Do ramena je vsunutá predlžovacia tyč/6/ s rukoväťou, ktorá je poistená stav. skrutkou /7/. Rameno je z profilu L 60x40x5 ohnutého do tvaru oblúka o polomere 3170 mm. K nemu je šiestimi skrutkami M10 priskrutkovaný horný nôž /9/.

3. Technické údaje.

Maximálna dĺžka strihu 1000 mm
Maximálna hrúbka strihaného materiálu / pevnosti 382 MPa /	... 1 mm
Hmotnosť stroja	... 37,5 kg
Rozmery : dĺžka / bez predlžovacej tyče s rukoväťou /	... 1200 mm
šírka	... 230 mm
výška	... 130 mm

4. Popis práce na stroji /obr.2 /

Príprava stroja k práci spočíva v jeho upevnení na pracovný stôl dvoma zvierkami. Strihaný materiál sa vsúva z ľavej strany tak, aby miesto strihu zodpovedalo požadovaným rozmerom. Plynulým stlačením ramena dôjde k prestrihnutiu plechu. Nakoľko nožnice v tejto základnej verzii nie sú vybavené zariadením na vyváženie ramena v hornej polohe, pri manipulácii s plechmi väčších rozmerov je nutné, aby obsluhu pomáhal ďalší pracovník.

5. Bezpečnosť pri práci.

Obsluhovať stroj môže len osoba, ktorá bola riadne poučená a teoreticky aj prakticky ovláda zásady bezpečnej práce na tomto stroji.

Pri strihaní na týchto nožniciach je zakázané najmä :

-nastavovať ,merať ,alebo presúvať plech pod zdvihnutým nožom bez jeho zaistenia

-strihať materiály väčších rozmerov ako je to uvedené v bode 3 tohto návodu.

6. Pokyny pre údržbu / obr. 2 /.

Najviac opotrebovateľnými dielcami stroja sú nože /8,9 /. Životnosť ostria nožov závisí vo veľkej miere od druhu a akosti strihaného materiálu.

Pri výmene nožov, alebo po odpracovaní cca 500 pracovných hodín, je potrebné prekontrolovať uloženie ramena. Prípadné zvýšenie axiálnej vôle na čape je nutné vymedziť dotiahnutím matice /11/. Poloha sa zaistí pritiahnutím poistnej matice /12/.

Mazanie stroja sa odporúča vykonávať pravidelne po cca 50 pracovných hodinách. Na mazacie miesta /obr.2/ sa naniesie niekoľko kvapiek prevodového oleja / PP 80 /.Ostrie nožov sa zachová najdlhšie, ak vždy po cca 50 strihoch ich jemne namažeme olejom.

Pre správnu funkciu stroja je dôležité nastavenie predpätia nožov. Predpätím sa musí dosiahnuť optimálny tlak medzi reznými hranami nožov v každej vzájomnej polohe. Pri nastavovaní predpätia sa postupuje tak, že rameno sa zdvihne do hornej polohy / na doraz / a maticu čapu /11/ dotiahujeme, kým sa nože jemne dotknú na konci pri čape. Polohu matice zaistíme pritiahnutím poistnej matice /12/.

Pri tomto nastavení, pri spúšťaní ramena miesto dotyku rezných hrán postupuje od začiatku rezu smerom ku koncu. Pritom za bodom dotyku dochádza k miernemu odstupu bokov nožov.

Upozornenie!

Pri nesprávnom nastavení predpätia nožov môže dôjsť k podstatnému zhoršeniu parametrov stroja, alebo dokonca k zadretiu .

7. Pokyny pre objednávanie náhradných dielov.

Objednávka náhradných dielov musí jednoznačne špecifikovať :

- a, Typ stroja : NPP 1000 / 1
- b, Výrobné číslo a rok výroby / z výrobného štítku /
- c, Názov a pozíciu podľa obrazovej prílohy tohto návodu
- d, Počet objednávaných kusov

8. Popis obrázkov č. 1 a 2.

1. podstavec

2. rameno

4. zvierka

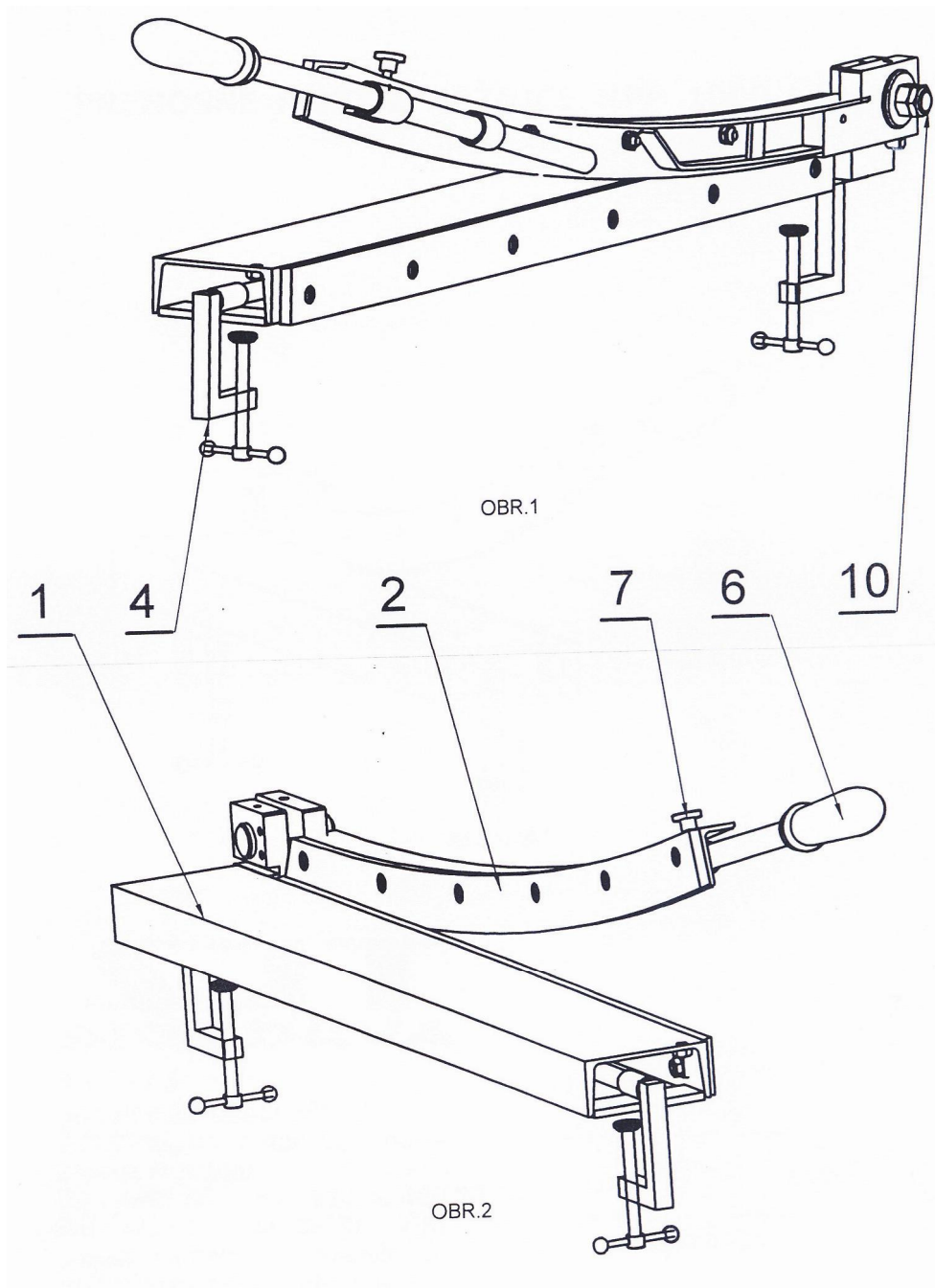
6. predlžovacia tyč

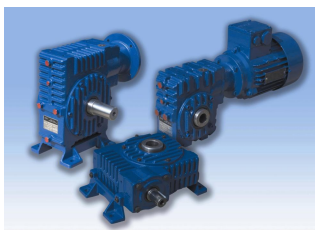
7. stavacia skrutka

8. spodný nôž

9. horný nôž

10. poistná matica





Závitovková prevodovka typového radu TS 031 444

Osová vzdialenosť: 50, 63, 80
Prevodový pomer: 10 - 80
Prenášaný výkon: 0,04 - 1,5kW
Výstupný krútiaci moment: 21,3Nm – 203,2Nm



Závitovková prevodovka typového radu ZAP

Osová vzdialenosť: 32, 40, 50, 63, 80, 100
Prevodový pomer: 10 - 80
Prenášaný výkon: 0,04 - 3,0kW
Výstupný krútiaci moment: 13Nm – 877Nm



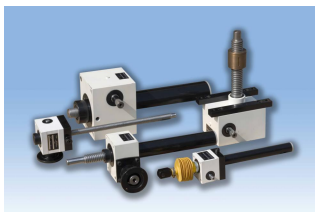
Závitovková prevodovka typového radu RI-RMI-CRMI

Osová vzdialenosť: 28 - 180
Prevodový pomer: 7 – 10 000
Prenášaný výkon: 0,04 - 15kW
Výstupný krútiaci moment: 1,5Nm – 4591Nm



Čelná prevodovka typového radu AR - AM

Osová vzdialenosť: 25 - 100
Prevodový pomer: 2,4 – 181,4
Prenášaný výkon: 0,03 - 30kW
Výstupný krútiaci moment: 8Nm – 1985Nm



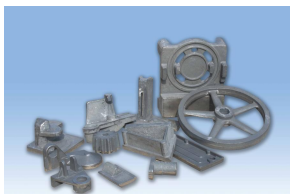
Priamočiary mechanický pohon typového radu TMP

Osová vzdialenosť: 25, 32, 45, 63, 71, 80
Najväčšia zdvihová sila: 5kN – 210kN
Priemer pohybovej skrutky: Tr 18x4 – Tr 80x10
Výstupný krútiaci moment: 8Nm – 1985Nm



Tvárnice stroje

Pákové tabuľové nožnice na plech NTP 1000/2A-2,5mm
Prenosné nožnice 1000/1
Ručná ohýbačka plechu 1300/2,5M
Prenosná ohýbačka OPP 1230/0,8



Zlieváreň na sivú liatinu STN422420

Akosť materiálu: (GG15-20)
Hmotnosť odliatkov: 0,1 – 800kg
Max. rozmery odliatkov: 600x1200x200mm
Formovanie: strojné, ručné
Technológia: odlievanie do piesku



Kovoobrábačské práce

Sústruženie Ø 275 x 1800 mm
Frézovanie X 1350 x Y 600 x Z 600 mm
Brúsenie Ø 200 x 600 mm

Výrobný program: mechanické pohony
tvárniace stroje
odliatky zo sivej liatiny STN 422420 (GG15-20)
kovoobrábačské práce na zákazku

S JT s.r.o.
Budulovská cesta 251/33
045 01 Moldava nad Bodvou
Slovensko
Tel.: +421 55 / 460 24 63 –4, 460 26 84
Fax: +421 55 / 460 2943



e-mail: sjt@moldava.sk
web: www.sjt-moldava.sk