



Верстат для різання арматури ручний

Модель: MS-20 (MS-24)

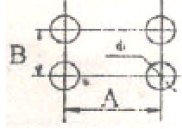


ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

1. ЕКСПЛУАТАЦІЯ

Ножиці з ручним керуванням серії MS використовуються, головним чином, для різання заготовок з м'якої сталі: листової, квадратної та пруткової. Дані ножиці також можуть використовуватися для різання кольорових металів, пластин та прутків. Ножиці є легким в управлінні пристрій, мають невелику масу і розмір, не споживають електроенергію. Дані ножиці є ідеальним пристроєм для економії електроенергії.

2. ОСНОВНІ ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Техніч. дані		Модель			
Пункт		MS-20	MS-24	MS-28	MS-32
Максимальна обробна здатність	Листова сталь	30x8	35x12	40x12	40x14
	Квадратна сталь	18x18	20x20	24x24	28x28
	Пруткова сталь	ф4~20	ф4-24	ф4-28	ф4-32
Розміри (см)		40x23x36	44x26x41	46x28x43	51x28x43
Маса нетто (кг)		14	23	34	48
Габарити після встановлення	 (мм)	244x90x13	270x94x13	310x104x13	380x12x13

3. ВСТАНОВЛЕННЯ ТА ТЕХНІКА БЕЗПЕКИ

3.1 Встановлення

3.1.1 Перевірити наявність усіх деталей пристрою відповідно до переліку деталей. Переконайтеся, що деталі не пошкоджені.

3.1.2 Встановлювати пристрій на міцній основі або на спеціальній опорі (не входить до комплекту постачання).

3.1.3 Залишити достатньо вільного простору навколо пристрою для простоти його експлуатації та щоб уникнути травм.

3.1.4 Видалити антикорозійне мастило з поверхні пристрою та деяких деталей, за допомогою гасу.

3.2 Техніка безпеки

3.2.1 Уважно ознайомитися з цим посібником перед експлуатацією даного пристрою.

3.2.2 Заборонено виконувати різання заготовок, ширина або товщина яких перевищує наведені в таблиці розміри.

3.2.3 Оператор повинен зайняти стійке положення для збереження рівноваги під час експлуатації пристрою. Зусилля має бути прикладене плавно та швидко.

3.2.4 Лезо рухомого ножа завжди має бути добре заточене. За необхідності заточувати чи замінювати лезо ножа.

3.2.5 Використовувати осьовий стрижень, що відповідає розмірам заготовок, що обробляються. Довжина стрижня, що рекомендується, – 1000-1500 мм.

3.2.6 Заборонено торкатися ножа під час експлуатації пристрою.

3.2.7 Зберігати пристрій у правильному положенні та наносити антикорозійну олію на поверхню ножа.

4. ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Цей пристрій був попередньо налаштований перед поставкою із заводу. Для виконання різання необхідно підняти важіль (№8, №25), вставити заготовку між нерухомим ножом (№2) та рухомим ножом (№3), потім опустити важіль (№8, №25).

При різанні заготовки з листової сталі необхідно підняти важіль (№8, №25), після цього провідний елемент (№7) та корпус рухомого ножа (№4) вийдуть із зачеплення. Можна повернути важіль керування (№ 9) для підняття корпусу рухомого ножа (№ 4); якщо опустити провідний елемент (№ 7), положення зубів зміниться. Після цього можна виконувати різання тонких пластин або невеликих прутків.

5. ПЕРЕЛІК ДЕТАЛЕЙ

Деталь №	Опис	Кіл.	Деталь №	Опис	Кіл.
1	корпус	1	15	шайба	2
2	нерухомий ніж	1	16	пружинна шайба	2
3	рухомий ніж	1	17	болт	2
4	корпус рухомого ножа	1	18	шайба	1
5	стрижень	1	19	гайка	2
6	фіксатор	1	20	шайба	1
7	провідний елемент	1	21	гайка	2
8	важіль	1	22	пружинна шайба	2
9	важіль управління	1	23	шайба	2
10	рухомий елемент	1	24	болт	2
11	гвинт	1	25	важіль	1
12	стрижень	1	26	штифт	1
13	штифт	1	27	пластина	1
14	болт	2	28	болт	1

Коментар: деталь № 28 доступна лише для влаштування моделей MS-28 MS-32.

6. ЗБІРКОВА СХЕМА (МОДЕЛЬ MS-20, MS-24)

