
Станок угловысечной Stalex HN-3



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Астана +7(77172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12 Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38 Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
единый адрес для всех регионов: stl@nt-rt.ru
www.stalex.nt-rt.ru

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Усилие	3 тонны
Толщина материала	1,5 мм
Рабочий орган	125 мм x 125 мм x 90°
Ход	25 мм
Размеры стола	457x305 мм
Масса нетто	29 кг

Лезвия угловысечного станка изготовлены из закаленной и легированной инструментальной стали путем точного шлифования. Верхнее лезвие крепится к литому основанию, установленному на пуансоне. Лезвие двухстороннее. Каждое из двух нижних лезвий имеет по четыре режущие кромки для работы в условиях перегрузки и может быть легко отрегулировано для получения ровного среза при работе с тонким материалом. Лезвия могут быть заточены на плоскошлифовальном станке.

На рабочий стол, обеспечивающий достаточное пространства для размещения большого листа металла с целью облегчения его перемещения и позиционирования, устанавливаются регулируемые калибры. Пользователь может сделать точный паз в углу или в любой другой точке вдоль кромки материала.

Закаленный треугольный пуансон, выполненный путем точного шлифования, управляет положением режущей головки и обеспечивает точное выравнивание на протяжении всего периода работы.

Легированное основание и корпус обеспечивают высокий уровень жесткости и надежности.

ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЛЕЗВИЙ

Снять рабочий стол и положить угловысечной станок на бок. Затем снять крепление нижнего лезвия, и два болта, удерживающих две опоры. И, наконец, извлечь три болта, удерживающих верхнее лезвие (см. Рисунок 1 и Рисунок 2).

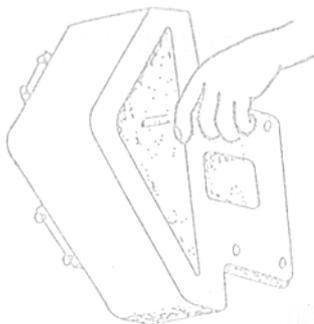


Рисунок 1

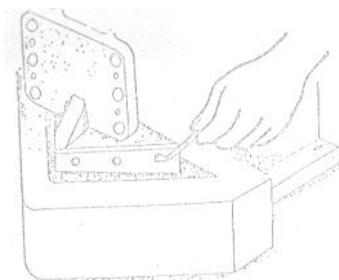


Рисунок 2

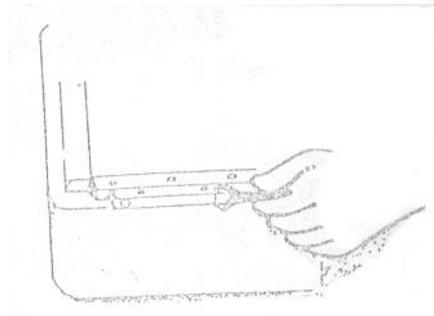


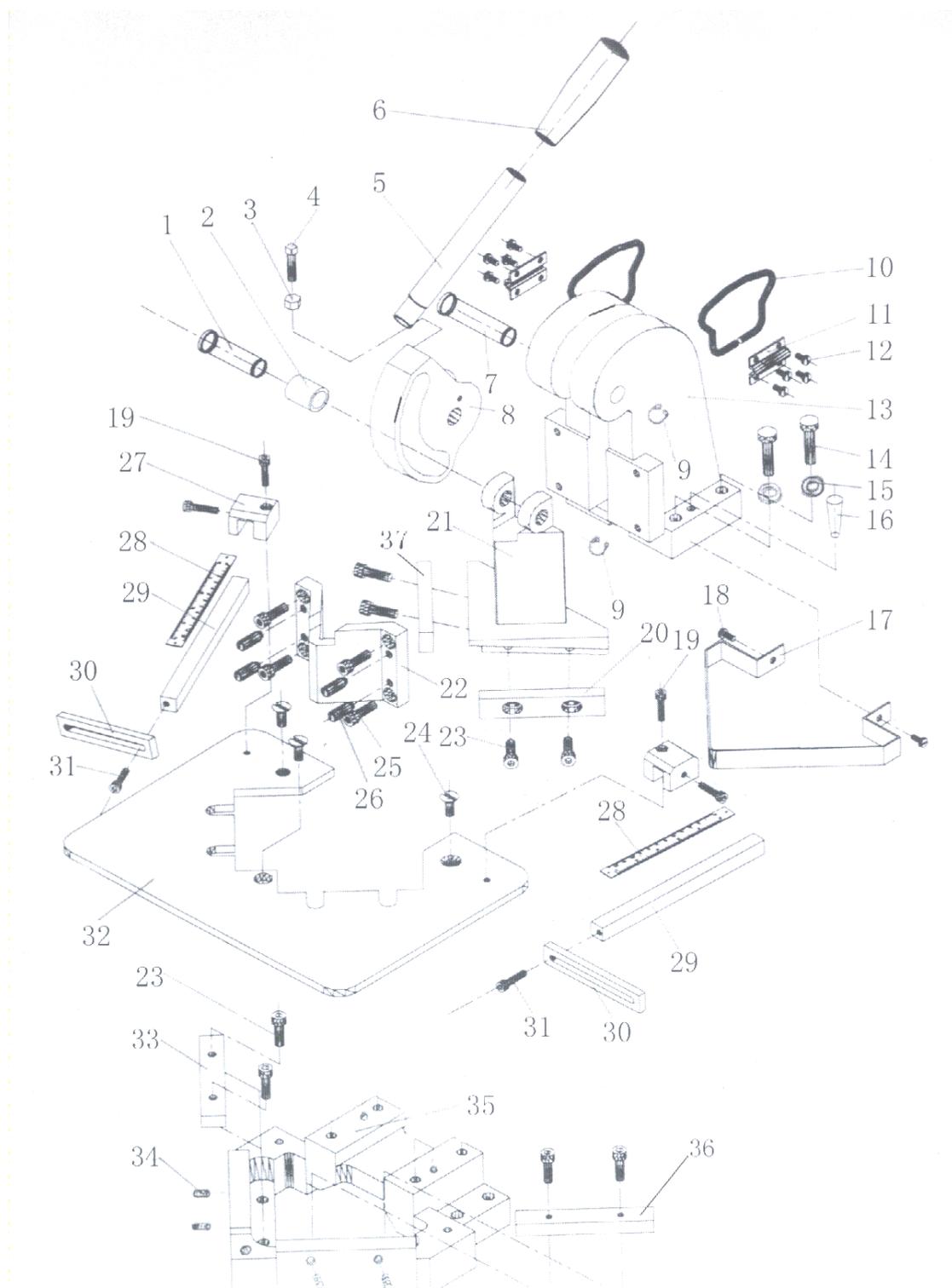
Рисунок 3

ВЫРАВНИВАНИЕ НИЖНЕГО ЛЕЗВИЯ

Выравнивание нижнего лезвия выполняется путем снятия рабочего стола и регулировки 3 винтов нижнего лезвия. После чего необходимо сделать несколько пазов на листе бумаги, чтобы убедиться в получении ровных срезов во всех точках. При получении неудовлетворительного результата необходимо отрегулировать нижнее лезвие до достижения точного выравнивания (см. Рисунок 3).

Номер пункта	Описание	Количество	Номер пункта	Описание	Количество
1	Штифт	1	20	Верхнее правое лезвие	1
2	Ролик	1	21	Пуансон	1
3	Гайка	1	22	Кожух пуансона	1
4	Болт	1	23	Винт	4
5	Рукоятка рычага	1	24	Винт	2
6	Основание рукоятки	1	25	Винт	4
7	Штифт крепления рукоятки к корпусу	1	26	Винт	4
8	Приводное колесо	1	27	Калибр	2
9	Уплотнительное кольцо	1	28	Шкала	2
10	Ручки для подъема	2	29	Опорная пластина шкалы	2
11	Опорная пластина рукоятки	2	30	Ограничитель	2
12	Болт	8	31	Винт	2
13	Корпус	1	32	Стол	1
14	Болт	4	33	Нижнее левое лезвие	1
15	Шайба	4	34	Винт	4
16	Штифт	2	35	Основание стола	1
17	Защитный кожух	2	36	Нижнее правое лезвие	1
18	Винт	2	37	Верхнее левое лезвие	1
19	Винт	2			

УГЛОВЫЕ СЕЧНОЙ СТАНОК В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ



Астана +7(77172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73 Екатеринбург (343)384-55-89
Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90 Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70
Нижний Новгород (831)429-08-12 Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Самара (846)206-03-16 Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38 Уфа (347)229-48-12
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город
единый адрес для всех регионов: stl@nt-rt.ru
www.stalex.nt-rt.ru