

---

Гильотина ручная Stalex Q01-0.8x2540

Stalex Q01-1.5x1500

Stalex Q01-1.25x2000



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](mailto:stl@nt-rt.ru)  
[www.stalex.nt-rt.ru](http://www.stalex.nt-rt.ru)

---

## I НАЗНАЧЕНИЕ

Данный инструмент предназначен для резки углеродистой стали с толщиной не более 1,5 мм и других листовых материалов, таких как цветной металл пластик и т.д. с аналогичной толщиной.

## II ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Q01-1.25x2000:

1. Макс. толщина материала:	1,25 мм
2. Рабочая длина:	2000 мм
3. Масса брутто:	600 кг
4. Масса нетто:	511 кг

### Q01-1.5x1500:

1. Макс. толщина материала:	1,5 мм
2. Рабочая длина:	1500 мм
3. Масса брутто:	515 кг
4. Масса нетто:	445 кг

### Q01-0.8X2500

1. Макс. толщина материала:	0,8 мм
2. Рабочая длина:	2500 мм
3. Масса брутто:	745 кг
4. Масса нетто:	595 кг

## III КОНСТРУКЦИЯ И НАСТРОЙКА

### 1. НАСТРОЙКА ЗАЗОРА МЕЖДУ ЛЕЗВИЯМИ

После установки машины в соответствии с чертежом, первое, что необходимо сделать - это настроить зазор между верхним и нижним лезвиями:

- Ослабить передние гайки (32) и винты (33), опустить верхнее лезвие, пока правый конец станет ниже левого конца лезвия на 5-6 мм

- Затянуть задние винты (33) по очереди, пока зазор между верхним и нижним не составит 0,02-0,03 мм

- Затянуть задние гайки (32)

- Затянуть переднюю гайку (32) и винты (33)

После выполнения вышеописанных шагов и испытания, инструмент должен быть в нормальном состоянии.

### 2. НАСТРОЙКА СТОПОРА

Для того, чтобы избежать падения узла режущей балки (53) и превышения нормального положения во время работы, предусмотрен стопор. Настройка стопора выполняется следующим образом:

---

- Нажать на рукоятку (26) до перекрытия левым концом верхнего лезвия нижнего лезвия на 2-3 мм.

- Ослабить гайки (81)
- Верхняя часть болта должна коснуться выпуклости кулачка (82)
- Затянуть гайки (81)

Способ регулировки аналогичен для обеих сторон

### **3. НАСТРОЙКА ПРЕССА**

Для равномерного зажима материала предусмотрена настройка. Настройка выполняется следующим образом:

- Равномерно ослабить гайки (9).
- Затянуть винты (8)
- Выполнить пробный разрез. Если режущая балка и пресс опускаются нормально, значит пресс настроен должным образом. В противном случае, необходимо выполнить повторную настройку.

### **4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ЗАДНЕЙ ШКАЛЫ**

Для сокращения времени разметки и резки данный инструмент оснащен маховиком для настройки шкалы на задней части машины. После того, как размер задан, можно повторно резать материал по одному размеру.

Маховик может передвигать стопор (70) вперед и назад. Расстояние перемещения можно определить по шкале (67). После установки необходимого размера затянуть винт (60).

## **IV: ЗАЩИТА ИНСТРУМЕНТА**

### **1. СМАЗКА:**

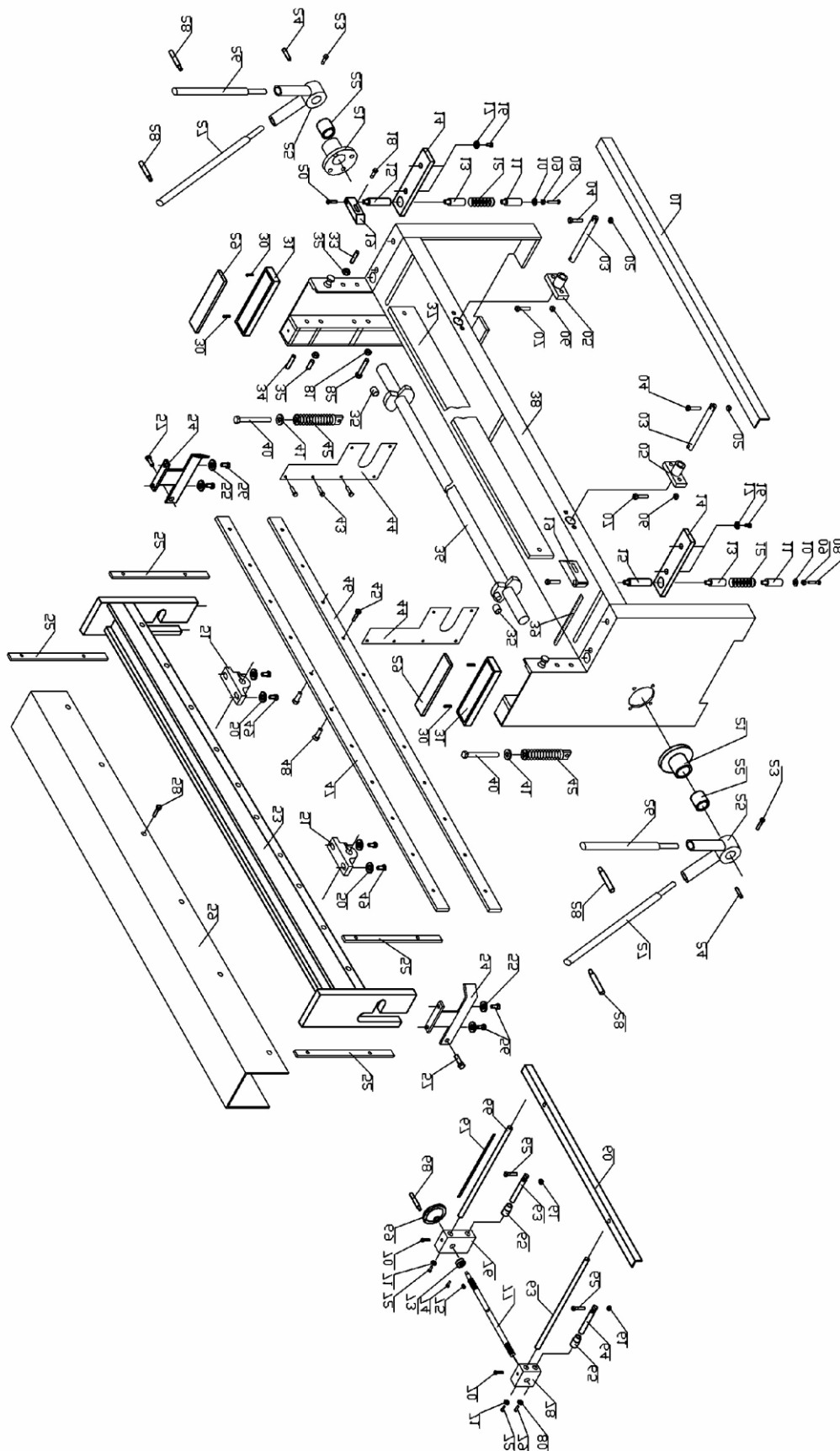
Необходимо регулярно смазывать компоненты инструмента.

### **2. ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ**

Во избежание повреждения лезвий из-за ненадлежащих зазоров, необходимо часто проверять все зазоры, особенно между лезвиями.

## V: ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ:

№	Описание	Кол-во	№	Описание	Кол-во
1	Опора	1	43	Винт	12
2	Гайка	2	44	Крышка	2
3	Адаптер	2	45	Винт	18
4	Винт	2	46	Лезвие	1
5	Седло	2	47	Лезвие	1
6	Гайка	2	48	Винт	18
7	Винт	2	49	Винт	4
8	Винт	2	50	Шайба	4
9	Гайка	2	51	Седло	2
120	Шайба	2	52	Крепление	4
11	Адаптер	2	53	Узел режущей балки	1
12	Пружина	2	54-1	Правый стопор	1
13	Шпонка	2	54-2	Левый стопор	1
14	Направляющая пластина	2	55	Шайба	4
15	Вал	2	56	Вал	2
16	Винт	2	57	Вал	4
17	Шайба	2	58	Вал	10
18	Винт	2	59	Крышка	1
19	Соединение	2	60	Стопор	1
20	Винт	2	61	Гайка	2
21	Узел фланца	2	62	Винт	2
22	Муфта	2	63	Шпиндель правой шестерни	1
23	Винт	2	64	Адаптер	1
24	Штифт	2	65	Стопорная втулка	2
25	Рычаг	2	66	Шпиндель левой шестерни	1
26	Рукоятка	2	67	Scale	1
27	Рукоятка	2	68	Шкала	1
28	Рукоятка	4	69	Маховик	1
29	Покрытие	2	70	Винт	2
30	Винт	4	71	Шайба	2
31	Ящик для инструментов	2	72	Винт	2
32	Гайка	8	73	Муфта	1
33	Винт	8	74	Винт	1
34	Штифт	4	75	Шпонка	1
35	Колесо	4	76	Левый ящик	1
36	Шпиндель	1	77	Шпиндель шестерни	2
37	Пресс	1	78	Правый ящик	1
38	Узел стойки и клина	1	79	Шайба	2
39	Линейка	3	80	Винт	2
40	Винт	2	81	Гайка	4
41	Шайба	2	82	Винт	4
42	Пружинная шайба	2			



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](mailto:stl@nt-rt.ru)  
[www.stalex.nt-rt.ru](http://www.stalex.nt-rt.ru)