



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Ручные рычажные ножницы
МОДЕЛЬ: HS-6, HS-8, HS-10, HS-12

Ознакомьтесь с инструкцией перед установкой и эксплуатацией.

1. Назначение

Данный инструмент предназначен для резки листов и прутков из углеродистой стали. Он также может быть использован для резки листов и прутков из цветных металлов или пластика.

2. Основные технические характеристики

Модель	HS-5	HS-6	HS-8	HS-10	HS-12
Артикул	372101	372102	372103	372104	372105
Длина ножа	127 мм (5")	152,4 мм (6")	203 мм (8")	254 мм (10")	304,8 мм (12")
Макс. толщина листа	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм	6 мм
Макс. сечение пластины	70x6 мм	70x6 мм	70x6 мм	70x6 мм	70x6 мм
*Макс. толщина листа (для низкоуглеродистой стали) на макс. длину ножа	по запросу	4 мм	4 мм	4 мм	4 мм
**Макс. круглый пруток	11 мм	11 мм	13 мм	13 мм	13 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	330x160x30 мм	330x160x30 мм	500x160x45 мм	740x150x40 мм	740x150x40 мм
Вес нетто/брутто	9 / 10 кг	11 / 13 кг	17 / 19 кг	21 / 23 кг	26 / 28 кг

*Параметр максимальной толщины является справочным (т.к. это зависит от марки металла, термообработки, а также его длины и толщины) и действует на низкоуглеродистую или мягкую сталь, при условии хорошей фиксации станка к полу, тумбе или верстаку.

**Резка круглого прутка через специальное отверстие на режущих ножах



3. Установка и меры предосторожности

3.1 Установка

3.1.1 После распаковки проверить комплектность оборудования и его состояние.

3.1.2 Пресс устанавливается на прочном основании или на специальном стенде (не входит в комплект).

3.1.3 Следует оставить достаточное пространство вокруг прессы для удобства эксплуатации.

3.1.4 Перед началом эксплуатации удалить антикоррозионную смазку керосином.

3.2 Предупреждение

3.2.1 Перед началом эксплуатации внимательно прочитайте данную инструкцию, чтобы полностью усвоить принцип действия и устройство прессы.

3.2.2 Не резать материал с ненадлежащими параметрами.

3.2.3 При резке листов или прутков, перечисленных в таблице выше, необходимо использовать удлиненную рукоятку, чтобы увеличить усилие.

3.2.4 Не прикасаться к ножу во время работы.

4. Эксплуатация и техническое обслуживание

Инструмент отрегулирован на заводе перед поставкой. Порядок резки: поднять рукоятку (4), верхний нож (19) поднимется, вставить заготовку, затем опустите рукоятку (4) для резки.

Перед резкой можно настроить прижимную пластину (11) для зажима

заготовки.

5. Подвижные части инструмента подлежат ежедневной смазке.

6. Перечень деталей

№ детали	Наименование	К-во	№ детали	Наименование	К-во
1	Корпус	1	12	Вал	1
2	Круглый нож	1	13	Шайба	1
3	Зубчатые рычаги	1	14	Нижний нож	1
4	Рукоятка	1	15	Болт	2
5	Шайба	2	16	Пружина	1
6	Блок	1	17	Гайка	2
7	Болт	2	18	Малый вал	1
8	Соединительная пластина	1	19	Верхний нож	1
9	Гайка	2	20	Болт	3
10	Винт	1	21	Шайба	3
11	Прижимная пластина	1			

7. Сборный чертеж

