

Распаковка

поставляются изготовителем в тщательно упакованной картонной коробке. Внимательно осмотрите изделие после вскрытия упаковки.

После распаковки установки внимательно осмотрите ее на предмет повреждений, которые могли возникнуть во время транспортирования. Проверьте, нет ли неплотно прилегающих, отсутствующих или поврежденных частей. Претензии по повреждениям, полученным при транспортировании, предъявляются перевозчику и являются ответственностью пользователя.

Технические характеристики

ГИЛЬОТИННЫЕ НОЖНИЦЫ БЕЗ ЗЕВА 6" для резания металла предназначены и изготовлены для обеспечения прецизионного регулирования при выполнении прямых или сложно изогнутых разрезов любой длины и в любом направлении. Закаленные, тонко заточенные лезвия обеспечивают четкое резание алюминия, стали и других мягких металлов без образования заусенцев.

Конструкция с механическим приводом обеспечивает максимальную мощность сдвига при минимальном усилии, прилагаемом к рукоятке.

резания

нержавеющей стали

Ширина

9" (230 мм)

Размер упаковки

15"x11"x33"
(38x26x82 см)

Масса нетто /масса

58/62 фунта

брутто

(26/28 кг)

Важная информация

Лезвия покрыты защитным средством. Чтобы обеспечить правильную установку и работу, удалите покрытие. Покрытие легко удалить с помощью мягкой ткани пропитанной мягкими растворителями, такими как минеральные спирты. Избегайте попадания моющего раствора на краску или любые резиновые или пластиковые детали. Растворители могут испортить их покрытие. Используйте мыло и воду на окрашенных, пластиковых или резиновых деталях. После очистки покройте все открытые поверхности тонким слоем смазочного материала.

**ВНИМАНИЕ**

Запрещается использовать легколетучие растворители.

Во избежание возможной опасности возгорания рекомендуется применение негорючих растворителей.



Изделие № 372506

Модель MMS-6

Макс. толщина резания мягкой стали 8 размер (4,0 мм)

Макс. толщина 11 размер (3,0 мм)

СОХРАНИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО

Благодарим за покупку наших гильотинных ножниц без зева модели MMS-6. Перед первым применением нового инструмента необходимо внимательно прочитать данное руководство. В нем содержатся предупреждения о соблюдении техники безопасности, меры предосторожности, описание процедур сборки, эксплуатации, и технического обслуживания, а также список деталей и диаграмм. Сохраните номер счета в данном руководстве. Запишите номер счета на лицевой стороне обложки. Храните руководство и счет в безопасном, сухом месте для дальнейшего использования.

Общая информация о безопасности

ОСТОРОЖНО

Необходимо следовать надлежащим процедурам эксплуатации в соответствии с настоящим руководством, даже если оператор знаком с применением данного или подобных инструментов.

Помните, что небрежность даже в течение доли секунды может привести к серьезным травмам.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Носите соответствующую одежду. Запрещается носить свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут попасть в движущиеся части станка.
2. Надевайте головной убор, чтобы спрятать длинные волосы.
3. Носите защитную обувь с нескользящей подошвой.
4. Носите защитные очки в соответствии с требованиями стандарта США ANSI Z87.1. Повседневные очки имеют только ударопрочные линзы. Они НЕ являются защитными.
5. Будьте бдительны и мыслите ясно. Запрещается пользоваться инструментами, в случае усталости, состояния алкогольного опьянения или при приеме лекарственных средств, вызывающих сонливость.
6. Содержите рабочее место в чистоте. Загроможденные рабочие зоны приводят к несчастным случаям.
7. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
8. Посетителей должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
9. Не допускайте детей к рабочему месту. Не допускайте детей в мастерскую. Используйте замки для предотвращения непреднамеренного использования инструментов.
10. Осуществляйте сборку только в соответствии с настоящим руководством. Неправильная сборка может привести к возникновению опасной ситуации.

11. Когда инструменты не используются, храните их в сухом, безопасном месте, недоступном для детей. Осмотрите инструменты перед хранением и перед повторным использованием.

12. Обеспечьте сохранность товарных этикеток и заводских табличек. Они несут важную информацию о безопасности.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИНСТРУМЕНТА

1. Используйте соответствующий инструмент для работы. Запрещается использовать инструмент или насадки при выполнении работ, для которых они не предназначены.
2. Не приближайте руки к лезвиям.
3. Данный станок пригоден для резания мягкой стали с макс. толщиной 11 размера (3,0 мм). Превышение производительности может быть опасно для оператора и может привести к повреждению станка.
4. Прикрутите санок к полу или к прочной стойке, прикрепленной болтами к полу, чтобы предотвратить скольжение или опрокидывание станка.
5. Во время использования, возможно, потребуется приложить большую физическую силу к ножницам без зева. Невозможность обеспечить надлежащую опору может мгновенно привести к падению, что в свою очередь может привести к серьезным травмам или повреждению имущества. Обязательно работайте в свободном незагроможденном пространстве.
6. Убедитесь, что вокруг инструмента достаточно рабочего пространства, чтобы обеспечить безопасную обработку металлоизделий различных размеров.
7. Ножницы без зева были специально предназначены для работы только одного человека. Запрещается, чтобы один человек управлял рукояткой, в то время как другой обрабатывает заготовку, в противном случае возможны серьезные травмы. Часто осматривайте лезвия. Если появятся трещины или сколы, немедленно

прекратите использование инструмента и замените поврежденные лезвия.

⚠ ВНИМАНИЕ

Предупреждения, предостережения и инструкции, приведенные в настоящем руководстве, не способны охватывать все возможные условия или ситуации, которые могут возникнуть. Оператор должен понимать, что здравый смысл и осторожность являются факторами, которые невозможно предусмотреть в изделии, но которыми должен пользоваться оператор.

⚠ ВНИМАНИЕ

1. Данный инструмент имеет **ОЧЕНЬ ОСТРЫЕ** режущие лезвия с усиленным рычагом на верхнем лезвии, что может мгновенно привести к серьезным травмам или потере пальцев! Во время работы не приближайте пальцы и руки к движущимся частям.

2. Обязательно устанавливайте рукоятку в положение ВНИЗ, когда вставляете фиксирующий штифт в станину верхнего лезвия, и корпус в положение ЗАКРЫТО (рис. 1), когда он не используется. Ручка, оставленная в верхнем положении, под собственным весом может привести к внезапному и неожиданному падению верхнего лезвия с большой силой, что приведет к серьезным травмам или потере пальцев.

3. Обращение с острым металлом может привести к серьезным порезам. Надевайте толстые, хорошо прилегающие рабочие перчатки, во избежание порезов при обработке острого металла.

4. При резании материала от него могут отскакивать металлические частицы. Края и углы листового металла острые и могут повредить глаза. При работе с этим инструментом всегда надевайте средства защиты глаз, одобренные ANSI.

Сборка

1. Ножницы без зева должны быть надежно закреплены на тяжелом, прочном рабочем столе, подставке, полу и т. д., способных

выдерживать статический вес установки и нагрузки, возникающие при эксплуатации.

2. Поместите ножницы без зева в выбранное место, затем отметьте места для монтажных отверстий по отверстиям в основании

⚠ ОСТОРОЖНО

Прежде чем сверлить монтажные отверстия, проверьте наличие электрических, воздушных или других коммуникаций под монтажной поверхностью.

3. Обязательно используйте сквозные болты и гайки 1/2" или более длинные болты с проушинами с прочными шайбами и креплением к конструктивному элементу.

ОСТОРОЖНО

Ручка должна всегда находиться в нижнем положении, а корпус - в ЗАКРЫТОМ положении (рис. 1), когда не выполняется резание. Ручка под собственным весом может привести к внезапному и неожиданному падению верхнего лезвия.



Рисунок 1

4. Удалите поставляемый болт № 2 из заглушки ручки № 4, аккуратно выровняйте монтажное отверстие ручки № 1 над резьбовым отверстием заглушки, ввинтите болт в отверстие в рукоятке и в заглушке, затем затяните с помощью гаечного ключа 13 мм (не включен в поставку) (рисунок 2).



Рисунок 2

Эксплуатация

1. Для максимального контроля и силы резания начните все разрезы, полностью подняв рукоятку № 1 и поместив край металла в точку, в которой сходятся лезвия № 14 и № 7.

2. Для прямых резов удерживайте металл неподвижным и ровным на станине ножниц при опускании ручки № 1 вниз. После того, как 1-й разрез выполнен, верхний нож № 14 достиг нижней точки, поднимите ручку, затем переместите материал вперед, снова поместив необрезанный участок в точку пересечения лезвий.

3. Для криволинейных разрезов поворачивайте материал влево или вправо, чтобы сделать изогнутый разрез по мере необходимости (**ПРИМЕЧАНИЕ:** Не перемещайте материал вперед при резке). Когда верхний нож № 14 достигнет нижней точки, поднимите ручку, затем переместите материал вперед, снова поместив необработанный участок в точку пересечения лезвий. Возобновите движение влево или вправо.

ВНИМАНИЕ

Ручка под собственным весом может привести к внезапному и неожиданному падению верхнего лезвия. После выполнения разрезов всегда устанавливайте ручку в положение ВНИЗ.

РЕГУЛИРОВКА ЛЕЗВИЙ

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Верхний нож фиксируется на месте, а нижнее лезвие регулируется.
- Идеальный зазор лезвия равен $1/4$ толщины материала объекта.
- Например: сталь толщиной 8 да лучше всего разрезать при зазоре лезвия 0,04" [1,04 мм.], в то время как при толщине 11 да лучше всего использовать зазор лезвия 0,03" [0,76 мм].
- Альтернативный метод заключается в постепенном уменьшении зазора лезвия при резке бумаги. Бумага должна быть аккуратно обрезана, без разрывов и заусенцев.

ВНИМАНИЕ

Не допускайте полного соприкосновения лезвий друг с другом, в противном случае возможно серьезное повреждение лезвия.

Для измерения: используйте измерительный датчик хорошего качества и выполните измерения в точке пересечения лезвий при положении рукоятки на середине движения вниз (Рисунок 3).



Рисунок 3

РЕГУЛИРОВКА

1. Ослабьте болт № 10, крепящий зажим нижнего лезвия в левой передней части инструмента (Рисунок 4).



Рисунок 4

2. Используя небольшую отвертку с прямым лезвием, поверните два установочных винта № 12 и № 13 (Рисунок 5) внутрь (по часовой стрелке), чтобы уменьшить зазор лезвия, поверните наружу (против часовой стрелки), одновременно прикладывая небольшое давление снаружи, чтобы увеличить зазор лезвия.

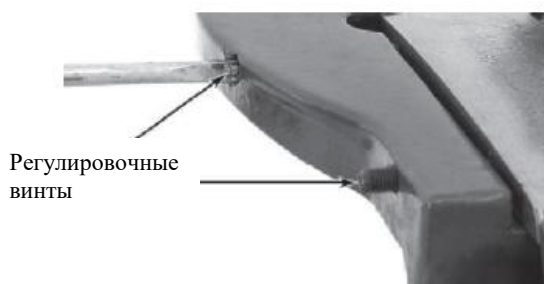


Рисунок 5

ПРИМЕЧАНИЕ: При регулировке поворачивайте винты на равную величину и не более чем на 1/4 оборота за один раз.

3. Снова затяните болт зажима лезвия № 10.

ЗАМЕНА ЛЕЗВИЯ

⚠ ВНИМАНИЕ

Лезвия очень острые! Будьте осторожны при обращении, чтобы избежать серьезных порезов или потери пальцев!

ВЕРХНЕЕ ЛЕЗВИЕ

Снятие

1. Поднимите заглушку / рукоятку ведущей шестерни в верхнее положение.
2. Снимите ручку.

⚠ ВНИМАНИЕ

Рукоятку НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО

снять до снятия лезвия, чтобы уменьшить вероятность случайного падения лезвия.

3. Ослабьте и выкрутите 3 крепежных винта лезвия Phillips № 15 с нижней стороны верхнего лезвия № 14 (Рисунок 7) и осторожно снимите лезвие.

Монтаж

1. Удерживая нижнее лезвие на месте, замените 3 винта Phillips и надежно затяните.
2. Опустите заглушку ведущей шестерни и замените ручку.



Рисунок 7

НИЖНЕЕ ЛЕЗВИЕ

Снятие

1. Снимите ручку.

⚠ ВНИМАНИЕ

Рукоятку ОБЯЗАТЕЛЬНО НЕОБХОДИМО снять до снятия лезвия, чтобы уменьшить вероятность случайного падения лезвия.

2. Ослабьте болт № 10, крепящий фиксатор нижнего лезвия № 9 (Рисунок 8) в левой передней части инструмента.
3. Осторожно удалите лезвие.



Рисунок 8

Монтаж

1. Установите на место лезвие и слегка нажмите на регулировочные винты.
2. Затяните болт зажима нижнего лезвия.

ПРИМЕЧАНИЕ: При замене лезвия обычно требуется повторная регулировка нижнего лезвия из-за различий в допусках изготовления лезвия. Отрегулируйте согласно процедуре регулировки лезвия.

Техническое обслуживание

ПРИМЕЧАНИЕ: Техническое обслуживание должно выполняться перед каждым использованием.

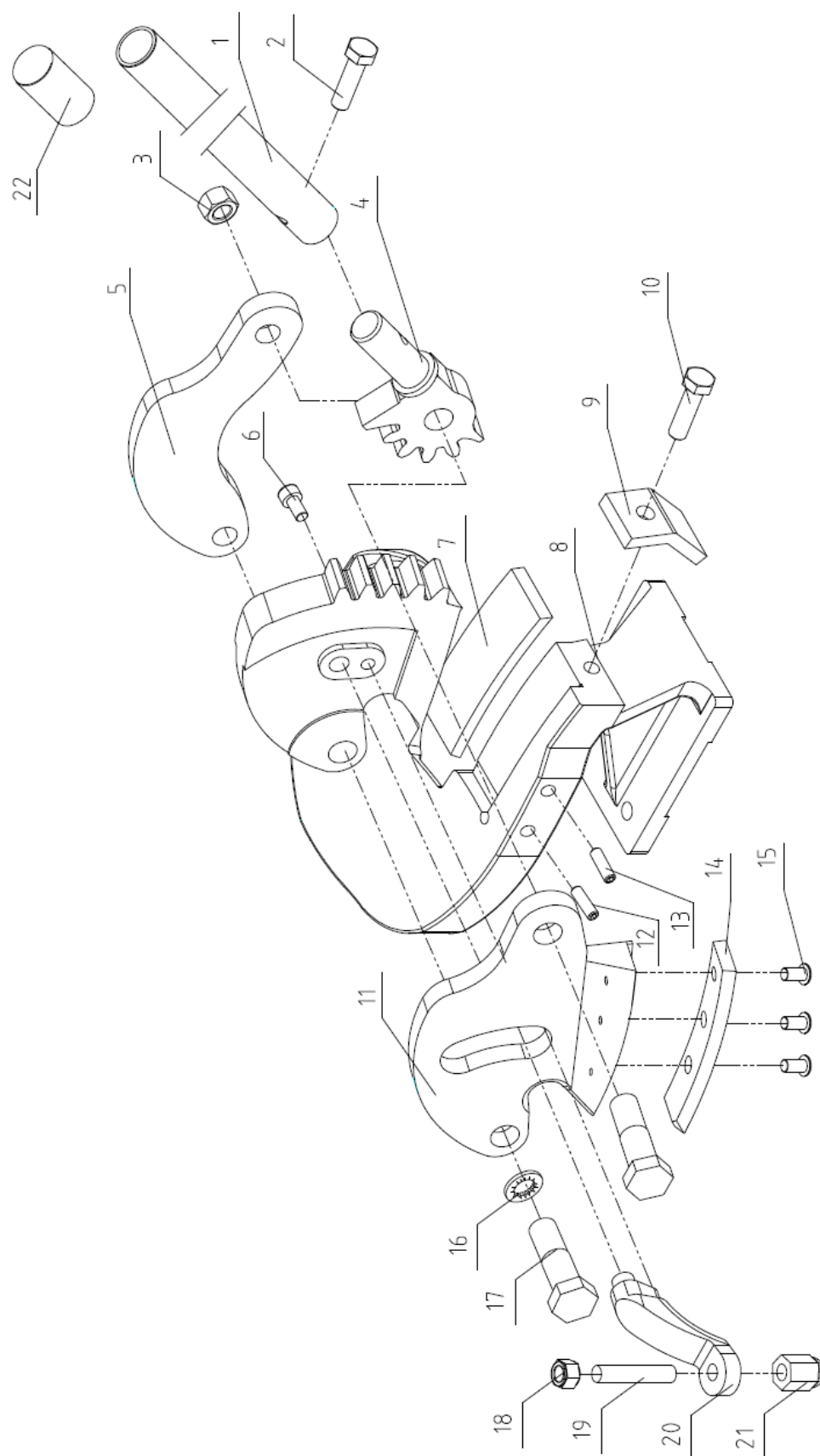
1. Опустите узел верхнего лезвия, вставьте стопорный штифт в станину верхнего лезвия и корпус в положении ЗАКРЫТО (Рисунок 1) и снимите ручку.

2. Нанесите тонкий слой легкой смазки или антикоррозионного средства на все оголенные стальные участки.
3. Храните в чистом, непыльном, сухом, свободном от влаги месте, предпочтительно покрытым пластиковой пленкой.
4. Проверьте герметичность всего оборудования.
5. Выполните рабочую проверку подвижности соединений. Периодически смазывайте точки поворота и шестерни смазочным маслом средней плотности.
6. Осмотрите лезвия на наличие трещин, повреждений или преждевременного износа. Замените, если они повреждены.
7. Удалите грязь и мусор с ножниц.

Поиск неисправностей

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	КОРРЕКЦИЯ
Производят грубый, зазубренный разрез или не режут	Изношенные лезвия	Заменить лезвия.
	Материал слишком толстый	См. максимальные спецификации материалов.
	Лезвия не отрегулированы	Следуйте процедуре регулировки.

Чертеж



Перечень деталей

Поз	Описание	Кол-во.
1.	Ручка	1
2.	Болт М10х20	1
3.	Гайка М20	1
4.	Заглушка ручки	
5.	Соединительный рычаг	1
6.	Болт М8х25	1
7.	Нижнее лезвие	1
8.	Основание	1
9.	Зажим нижнего лезвия	1
10.	Болт М12х35	1
11.	Держатель верхнего штампа	1
12.	Винт М10х40	1
13.	Винт М10х25	1
14.	Верхнее лезвие	1
15.	Болт М8х12	3
16.	Шайба 20	1
17.	Болт	2
18.	Гайка М12	1
19.	Винт М12х60	1
20.	Рычажный пресс	1
21.	Пресс	1
22.	Рукоятка	1