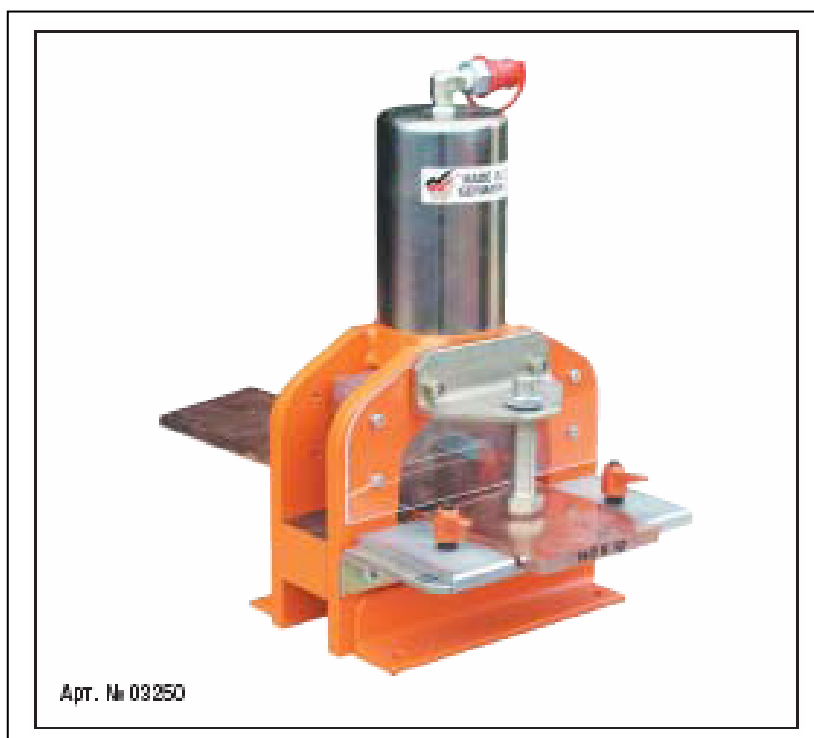


**Прибор для резки токоведущих шин.
Руководство по эксплуатации.**



Руководство по эксплуатации:

Прибор предназначен для чистой резки шинных сборок из меди и алюминия до 120 x 12 мм

Идеальное дополнение для прибора для гибки и штамповки шинных сборок.

Время резки с электрогидравлическим насосом SC 05 III, арт. №03851 составляет в зависимости от ширины шины 5-15 сек.

Благодаря прижиму и направляющему приспособлению для центрированной резки прибор обеспечивает чистую резку шинных сборок. Верхние ножи сменные и их можно затачивать.

Прибор не пригоден для резки конструкционной и инструментальной стали.

Вес: 16 кг

	<u>Арт. №</u>
Базовый блок с быстроразъемным соединением	03250
Центрирующее устройство с прижимом	03252
Запасной верхний нож	03251

В качестве привода на выбор рекомендуется:

Электрогидравлический насос SC 05 III	03851
Электрогидравлический насос	02027 или 02131

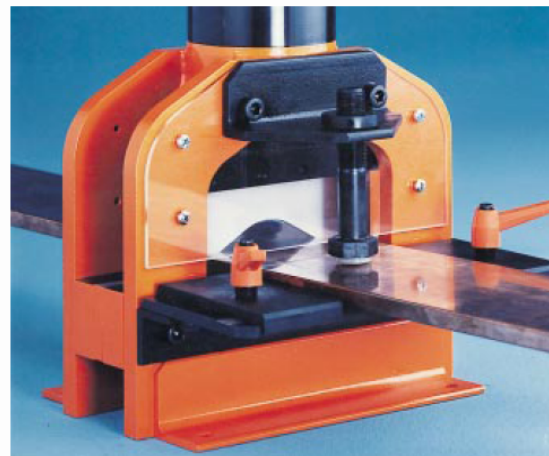
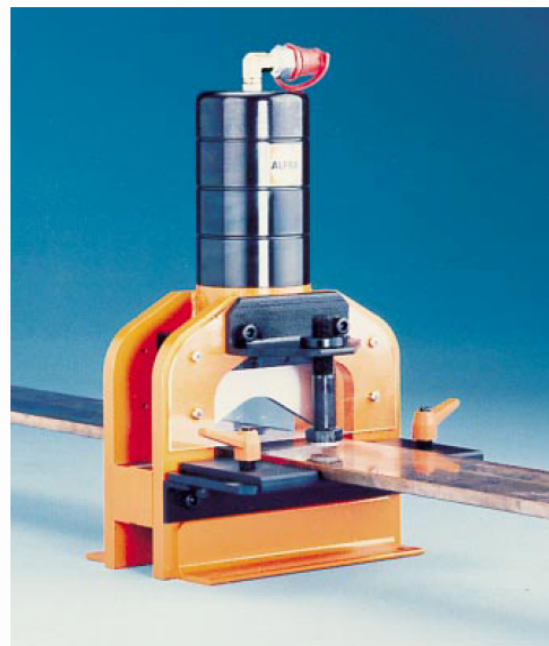
! Обратите внимание:

Токоведущую шину к ножу направлять всегда серединой и под прямым углом!

При работе использовать только хорошо заточенный нож!

Своевременно точить лезвие ножа!

Не дотрагиваться до прибора в области резки!



Приход товара.

При поступлении товара убедитесь в наличии всех частей и отсутствии внешних дефектов или повреждений.

При наличии повреждений в результате транспортировки немедленно проинформируйте экспедиторскую компанию. Alfred Raith GmbH не несет ответственности за повреждения, произошедшие в результате перевозки.

Эксплуатация.

Подсоедините к прибору гидравлический шланг гидронасоса. Установите направляющие панели таким образом, чтобы шинная сборка располагалась посередине и под прямым углом. Для этого ослабьте натяжные винты и сдвиньте направляющие панели. После зафиксируйте натяжные винты и установите прижим как можно глубже над материалом. Так вы добьетесь правильной разрезки токоведущей шины.

При использовании собственного гидравлического оборудования используйте предназначенные для него инструкции по эксплуатации.

При использовании прибора для резки вместе с прибором для гибки и штамповки Альфра прибор вводится в действие нажатием на клавишу "Старт" ("START") (оба прибора следует разместить рядом друг с другом).

При использовании прибора для резки вместе с прибором для гибки и штамповки Альфра на приспособлении 03950 для начала процесса резки установите ходовой клапан в положение "Резка" ("SCHNEIDEN") и нажмите клавишу "Старт" ("START") или ножной выключатель.

Если Вы хотите использовать прибор для резки отдельно от гидравлического насоса SC 05 III, то Вам потребуется 3-х педальный ножной выключатель арт. № 03863.

При использовании вместе с прибором по обработке КОМБИ (03980) штепсель ножного выключателя нужно вставить в разъем "Резка" ("SCHNEIDEN"). Начните работу, нажав на ножной переключатель.

На данном приборе нет выключателя, с помощью которого можно было бы закончить процесс резки. Внутри гидроцилиндра находится упор, на котором установлен поршень, за счет чего через редукционный клапан давление повышается и прибор отключается.

Обратите внимание:

Для предохранения прибора и гидронасоса от возможных повреждений рекомендуется закончить резку сразу после разрезания шинной сборки, нажав на выключатель на приборе для гибки и штамповки шин. Если же прибор для резки используется вместе с ручным или ножным выключателем, то в данном случае также следует немедленно закончить работу после разрезания шинной сборки, что предохранит прибор и насос от возможных повреждений.

Прочие указания:

Прибор рассчитан на рабочее давление 550 bar. Обратите внимание, что все компоненты, используемые в системе, также рассчитаны на максимальное рабочее давление 550 bar.

Работать с прибором следует только квалифицированному, специально обученному персоналу.

Используйте прибор только для резки алюминиевых и медных шин указанных размеров.

Прибор следует установить на устойчивую поверхность или же надежно зафиксировать, если он используется самостоятельно.

При работе желательно использовать гидравлическое оборудование ALFRA.

Если Вы используете другое гидравлическое оборудование, обратите внимание на максимально допустимое давление в 550 bar.

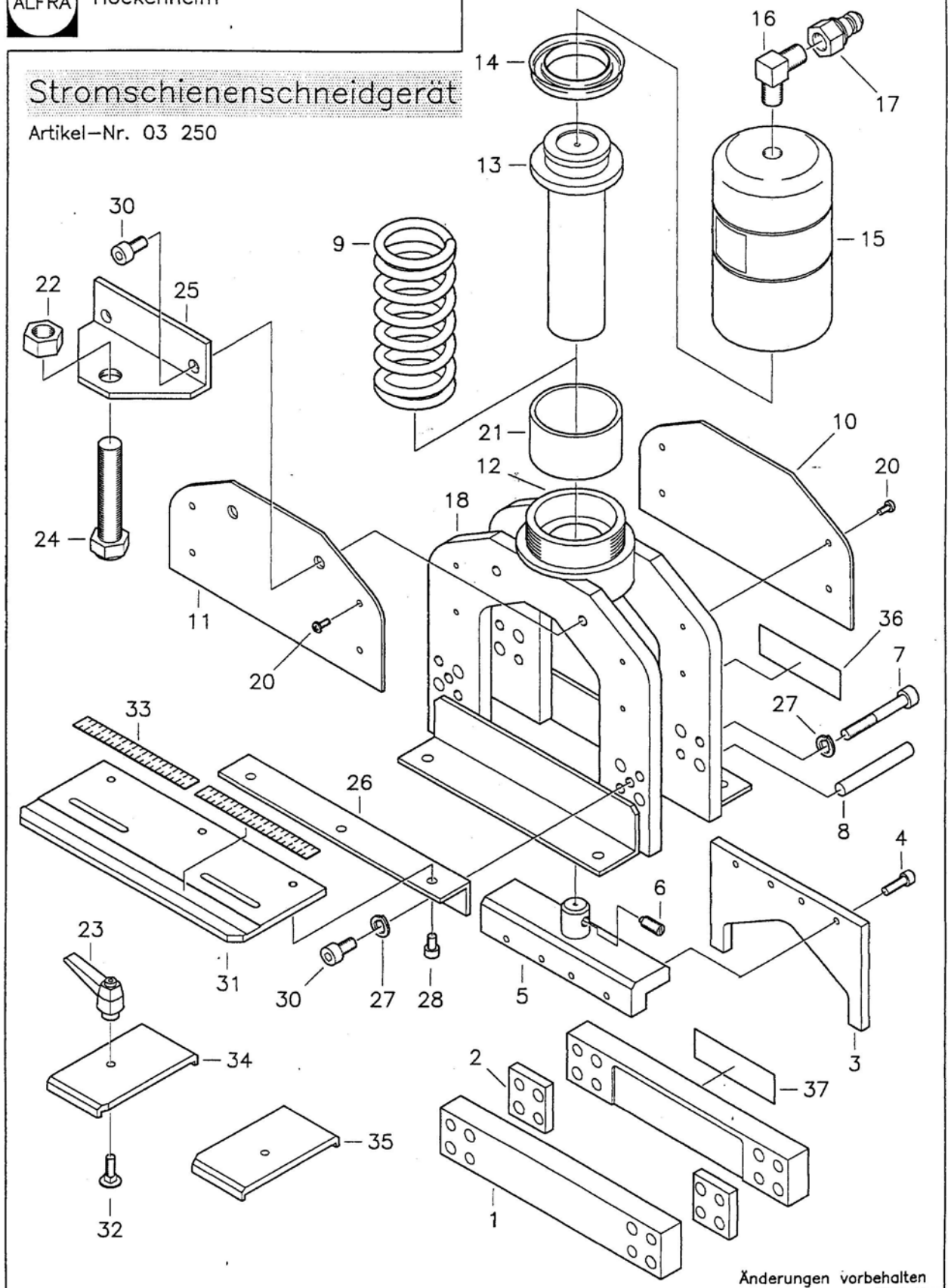


Alfred Raith GmbH
Hockenheim

Ersatzteilliste

Stromschienschnidgerät

Artikel-Nr. 03 250



Änderungen vorbehalten

рис 1. Сборочный чертеж прибора для резки токоведущих шин.

Список запчастей

Прибор для резки токоведущих шин арт. № 03250

Наименование	Кол-во	№ на рис 1.	Арт. №
Контрнож	2	1	032509910001
Дистанционная пластина	2	2	032509910002
Нож	1	3	032509910003
Цилиндрический винт М6х20	4	4	032509910004
Фиксатор для ножа	1	5	032509910005
Посадочная втулка с подрессоренной нажимной деталью	1	6	032509910006
Цилиндрический винт М8х65	4	7	032509910007
Цилиндрический штифт 10х70	6	8	032509910008
Нажимная пружина	1	9	032509910009
Защитная панель плексиглас	1	10	032509910019
Защитная панель плексиглас	1	11	032509910019А
Соединительный элемент	1	12	032509910012
Поршень в комплекте	1	13	032509910013
Уплотнитель цилиндра 65х45х10/5	1	14	032509910014
Цилиндр	1	15	032509910015
Угловое болтовое соединение	1	16	032509910016
Гидравлический ниппель 1/4" серия 115	1	17	032509910017
Каркас деталь 12, 18, 19,2х10	1	18	032509910018
Винт со сферо-цилиндрической головкой М8	8	20	032509910020
Втулка	1	21	032509910021
Гайка М16х1,5	1	22	032509920001
Рукоятка зажима	2	23	032509920002
Винт М16х1,5 с нажимной деталью полиамид-6	1	24	032509920003
Уголок	1	25	032509920004
Уголок	1	26	032509920005
Диск 6,4 (8,4)	4	27	032509920006
Цилиндрический винт М6х10	2	28	032509920007
Цилиндрический винт М8х16	4	30	032509920009
Панель	1	31	032509920010
Болт с Т-образной головкой	2	32	032509920011
Стальная линейка	2	33	032509920012
Панель	2	43, 35	032509920013
Заводская табличка (шильда)	1	36	032509920015
Шильда для измерения материала	1	37	032509920016

Дата отгрузки	
Серийный номер	

М.П.

подпись