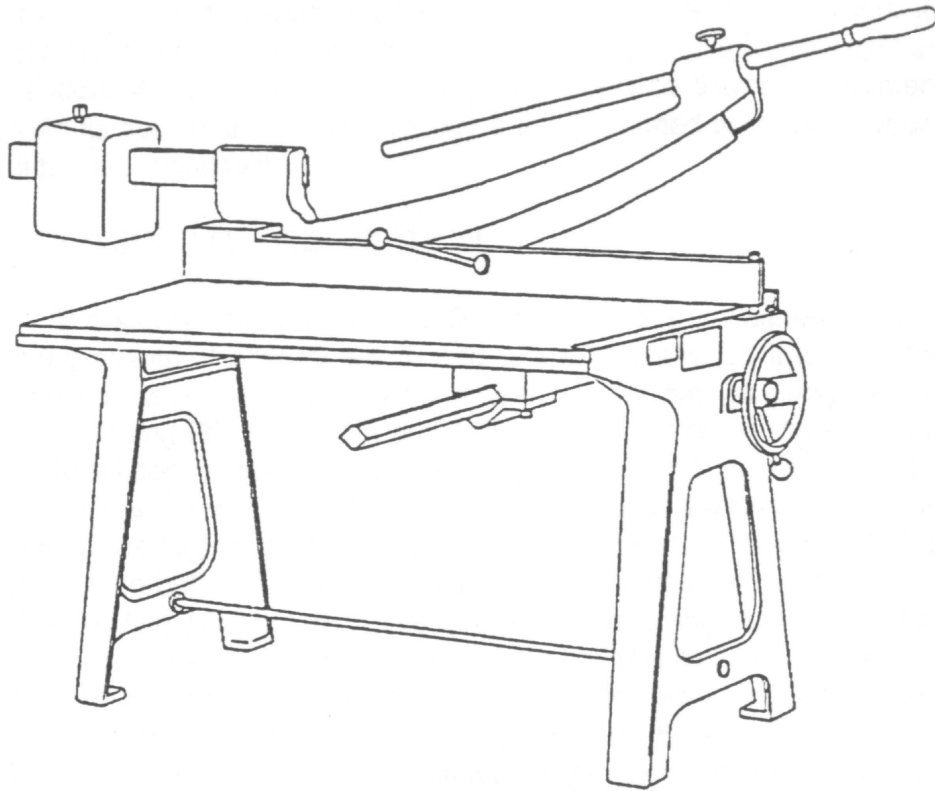


HANDSCHLAGSCHERE

NTP 1000/2A
NTP 1000/2,5B



SJT s.r.o.
Budulovská cesta 33.
045 01 Moldava nad Bodvou
Slovensko

SJT
MOLDAVA

tel.: +421 55/462463-4
fax: +421 55/4602943
e-mail: sjt@sjt-moldava.sk
web: www.sjt-moldava.sk

HANDSCHLAGSCHERE

BEDIENUNGSANLEITUNG

Wir legen Ihnen diese Anleitung für die Bedienung der Handschlagschere vor. Sie werden hier alle technische Angaben und Hinweise für die richtige Inbetriebsetzung, die eigentliche Bedienung und Instandhaltung finden.

Wir bitten Sie, dem ganzen Inhalt besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Wir versichern Sie, dass Sie unter Befolgung der aufgeführten Anweisungen, mit der Leistung und Zuverlässigkeit der Maschine zufrieden sein werden.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG DER SCHERE

Die Maschine hat eine kräftige gusseiserne Konstruktion, zum Schneiden von Blechen beliebiger Länge und Breite bis 1000 mm, mit fortlaufendem Schnitt, angepasst. Schräges Schneiden durch Einstellung des vorderen Anschlags (3) ist auch möglich.

Das Tragelement der ganzen Maschine ist ein Guss-Eisentisch (1). Die bearbeitete Oberfläche des Tisches dient zur Lagerung und Halterung des Blechs. In dem unteren Teil des Tisches befinden sich bearbeitete Flächen zur Leitung des Kammes und für den Steuermechanismus des Ausziehanschlages. Der Handhebel (5) ist drehend auf dem Bolzen (4) gelegt. Der Handhebel ist aus grauem Gusseisen hergestellt und ist genügend bemessen, womit die nötige Stärke für einen genauen Schnitt gewährleistet ist. Das obere Messer (6) ist an den Handhebel angebracht, das untere Messer (7) ist am Tisch befestigt. Beide Messer sind aus erstklassigen Werkzeugstahl hergestellt und sind austauschbar. Das Hebel wird durch ein Gegengewicht (21) am Arm (22) ausgewogen.

Der Niederhalter (8) dient zur Festhaltung des Bleches beim Schneiden. Er wird durch den Hebel mit einem Exzenter (9).

Der Vorderanschlag wird mit Hilfe des Handrades (10), des Ritzels und des Zahnkammes betätigt. In der erforderlichen Lage wird der Anschlag mit dem Verschluss (11) gesichert.

TECHNISCHE ANGABEN

Maximale Blechlänge	1 000 mm
Maximale Blechstärke (382 MPa)	2 – 2,5 mm
Tischbreite	600 mm
Verstellbarkeit des Anschlags:	
- Breitenverstellbarkeit	bis 500 mm
- Winkelverstellbarkeit	± 45°
Maße:	
- Länge	1 950 – 2 900 mm
- Breite	800 – 1 900 mm
- Höhe	850 – 1 800 mm
Gewicht der Schere (ohne den Bieger)	510 kg

AUSRICHTUNG DER MASCHINE AUF DAS FUNDAMENT

Für die Maschine muß ein Betonfundament von cca 120 mm vorbereitet werden. Vier Ankerschrauben M12 von cca 200 mm Länge werden nach den in Bildern erwähnten Teilungen angebracht.

MONTAGE DES GEGENGEWICHTES

Das Gegengewicht (21) und der Arm (22) werden gewöhnlich separat transportiert. Es ist nötig den Arm, nachdem der Tisch auf das Fundament gestellt wird, mit Schrauben zu sichern. Das Gegengewicht wird auf dem Arm in eine Lage gebracht so daß der Hebel (5) überwogen wird. Diese Lage des Gegengewichtes muß man mit einer Befestigungsschraube M 20x50 sichern.

ARBEITSBESCHREIBUNG AN DER MASCHINE

Die Schere wird wie folgt vorbereitet:

Mit dem Handrad (10), nach der Lockerung des Verschlusses (11), wird der Vorderanschlag (3) auf die gewünschte Streifenbreite eingestellt. Die Abmessung wird auf der Skala (13), die auf dem Zahnkamm (14) ausgeschlagen ist, abgelesen. Die Lage des Anschlags wird mit dem Hebel des Verschlusses (11) gesichert. Beim schneiden breiterer Streifen wird das Blech an die Ebene des Anschlags (15) zugeschoben. Beim schneiden von engerer Streifen schiebt man das Blech zur Ebene (16) des federnden Schiffchens (12). In diesem Fall wird die Breite der Schiffchen von der Angabe auf der Skala abgezählt. Die Einstellung des Anschlags (3) zum schneiden unter bestimmten Winkel wird nach der Skala durchgeführt, nach der Lockerung der Schrauben (17). Nach der Einstellung des Anschlags werden die Schrauben wieder zugezogen. Nach dem die Schere so vorbereitet ist und das Blech auf dem Tisch an den Anschlag angeschlagen und mit dem Niederhalter (9) befestigt ist, kann der Schnitt durch das stufenweisende Schneiden mit dem Handhebel (5) erfolgen. Nach der Lockerung des Niederhalters kann man das Blech beliebig manipulieren und den folgenden Schnitt vorbereiten.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

Die Schere muss so lokalisiert sein, damit man keine Verletzung bei der Bewegung des Handhebels und des Ausgleichgewichts verursacht. Das Blech muss beim Schneiden immer mit dem Niederhalter (9) eingespannt sein. Beim Schneiden darf man es nicht mit den Händen halten! Das Ausgleichgewicht muss so montiert werden, damit es den Schneidehebel mit dem Messer überwiegt.

ANWEISUNGEN FÜR DIE INSTANDHALTUNG

An dieser Maschine verschleissen am geringsten die Messer (6 und 7). Die Lebensdauer der Schneide hängt von der Qualität und dem Zustand des geschnittenen Materials ab. Nach dem Messerschärfen nach ihrer Auswechslung, oder bei längerer Verwendung der Schere (nach 500 Arbeitsstunden), ist es notwendig die Lagerung des Schneidehebels (5) zu überprüfen und den Spielraum mit Hilfe der Mütter (19) einstellen.

Die Anschlagschraube (24) muss so eingestellt werden, dass die Messer nach dem Hub des Hebels gekreuzt bleiben. Wir empfehlen vor jedem Arbeitsbeginn die Maschine an den bezeichneten Stellen zu ölen. Es nutzt der Schneidelebensdauer, etwa nach 50 Schnitten, die Messer leicht mit Öl zu überstreichen. Einmal monatlich muss man den Zahnkamm reinigen und mit dem Fett schmieren.

HINWEIS!

Sollte es nötig sein, den Handhebel zu demontieren (nach dem Messerschärfen) bzw. ungefähr nach 50 Arbeitsstunden, ist es notwendig den Messerspielraum durch die Schraubenmutter (19) abzugrenzen. Der Handhebel soll bei der Bestimmung die Anschlaglage einnehmen (so wie nach dem Blechabschneiden).

Beim Hersteller wurde der Messerspielraum mit solcher Empfindlichkeit bestimmt, dass sich die Messer nur an der Schnittstelle berühren. Eine falsche Montage kann zum Anfressen der Messer führen

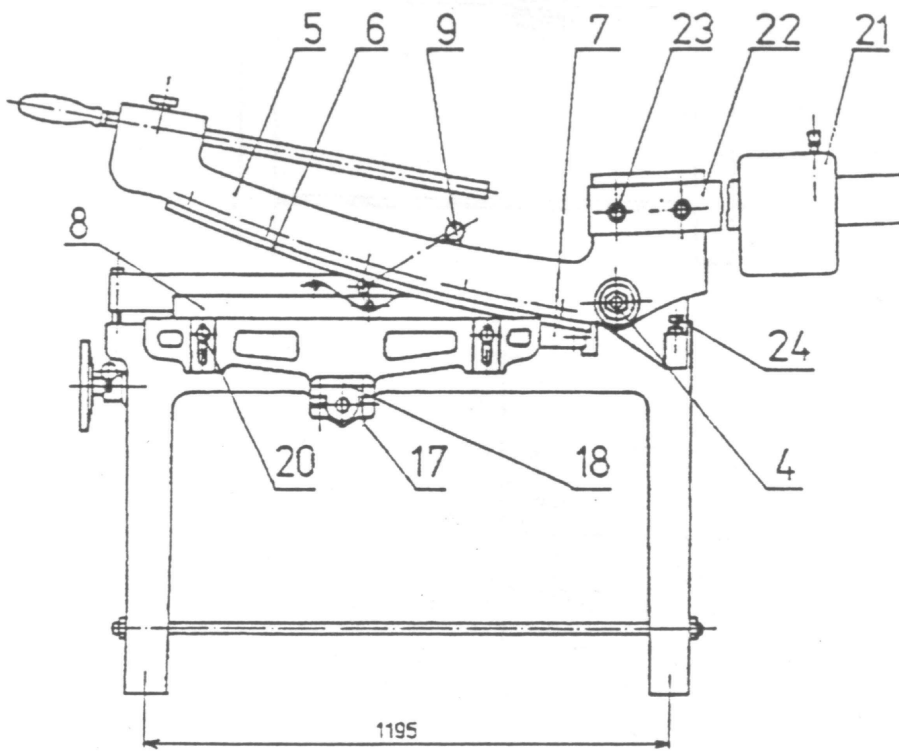
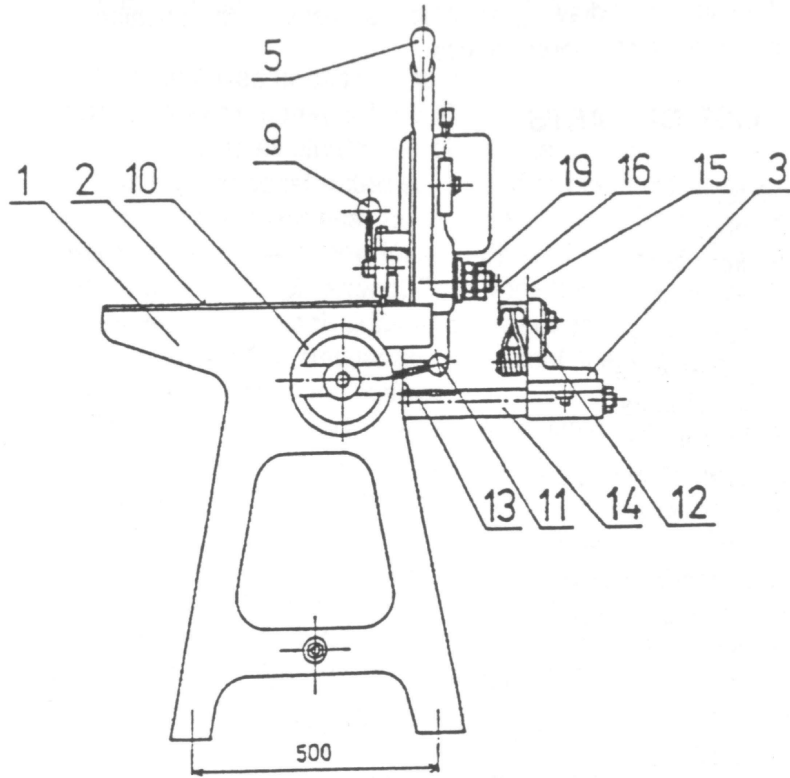
ANWEISUNGEN FÜR BESTELLUNG DER ERSATZTEILE

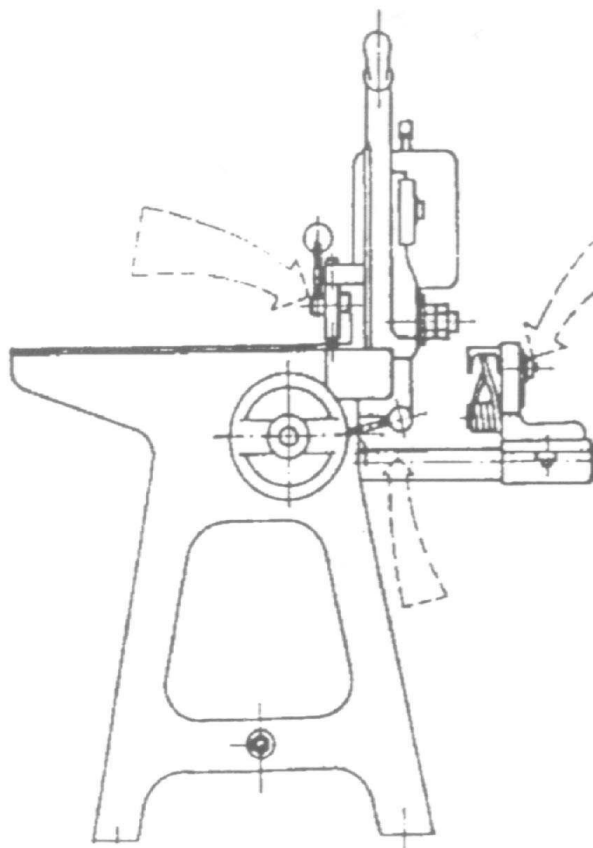
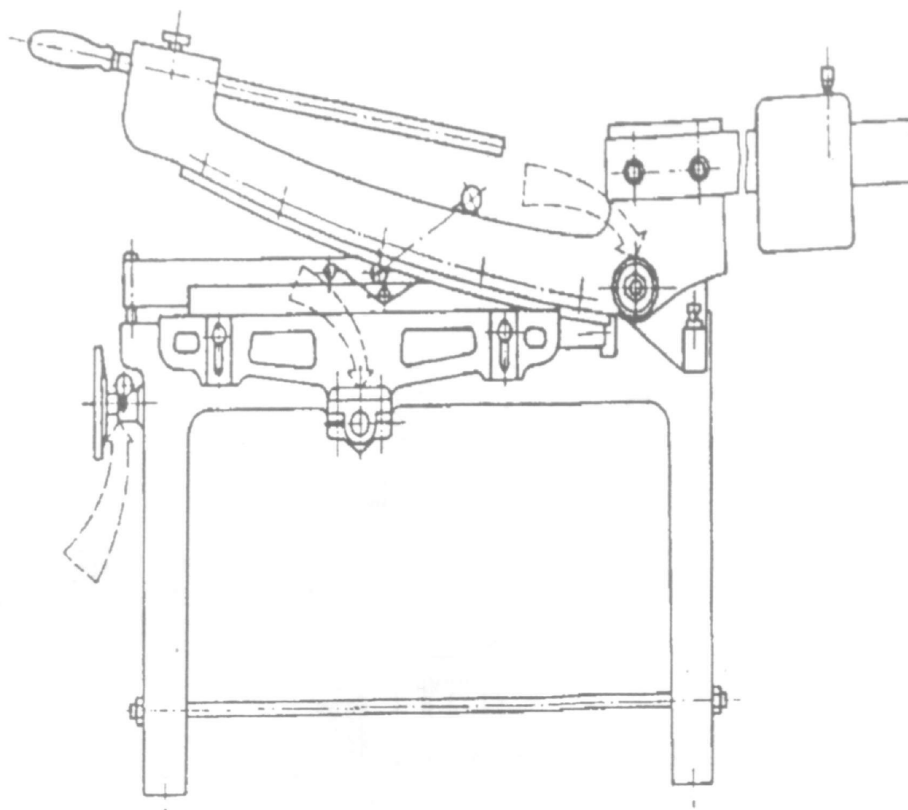
Für das Bestellungsblankett reichen diese Angaben:

1. Typ der Maschine
2. Jahr der Herstellung
3. Herstellungsnummer
4. Nummer des Bildes, welches die gewünschte Stellung angibt
5. Zahl der bestellten Stücke

BESCHREIBUNG DER AUFZEICHNUNGEN (BILDER)

1. Tisch
2. Winkelmaß
3. Vorderanschlag
4. Bolzen des Hebels
5. Handhebel
6. Obermesser
7. Untermesser
8. Niederhalter
9. Hebel des Niederhalters
10. Handrad
11. Hebel des Verschlusses
12. Abgefedertes Schiffchen
13. Längeskala
14. Kamm
15. Anschlagfläche
16. Anschlagfläche des Schiffchens
17. Schrauben des Anschlags
18. Winkelskala
19. Mutter des Handhebels
20. Mutter des Schiffchens
21. Ausgleichgewicht
22. Arm des Ausgleichgewichts
23. Schrauben des Ausgleichgewichtarms
24. Anschlagschraube





Schmierstellen