

# Многофункциональные ножницы Stalex PBS-9



**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Данный инструмент предназначен для резки тонкой профилированной стали, стального прутка, стального уголка, стального бруса, стальной полосы и листового металла. Инструмент особенно подходит для ремонта оборудования на строительной площадке. Инструмент также подходит для пробивания отверстий в пластинах из низкоуглеродистой стали, меди, алюминия, пластика и т. д. Используя различные пуансоны и матрицы, можно пробивать отверстия диаметром от 3 до 22 мм или такие же отверстия специальной формы в пластине толщиной от 0,5 до 4,5 мм. Данный инструмент имеет сварную стальную конструкцию. Сравнительно небольшая масса инструмента позволяет его легко перемещать. Инструмент легок и прост в эксплуатации. Поэтому инструмент особенно подходит для средних или небольших мастерских и домашнего использования.

### Основные технические характеристики (мм):

<b>Модель</b>	PBS-9
Стальной пруток	22 мм
Стальной брус	20 мм
Стальная полоса	90x14 мм
Стальной уголок	60x7 мм
Стальная пластина	10 мм
Тавровая сталь	60x7 мм
Длина лезвия	178 мм
Масса нетто/брутто	130/158 кг
Габаритные размеры	110X36X93 см

### Максимально допустимые толщины

Толщина Материал	0,5-1,5 мм	1,5-2,5 мм	2,5-3,5 мм	3,5-5,0 мм
	Алюминий	Ø2,5-20	Ø3,0-20	Ø5,0-20
Медь	Ø3,0-30	Ø5,0-20	Ø6,0-20	Ø8,0-20
Углеродистая сталь А3	Ø6,0-30	Ø8,0-18	Ø10-17	----

**Марка: А3 (Страна: Китай) – аналоги:**

**16Д** - сталь конструкционная для сварных конструкций

**18кп** - сталь конструкционная углеродистая качественная

**Ст3кп** – сталь конструкционная углеродистая обыкновенного качества (**сталь 3**)

При работе с макс. толщиной листа – максимальные параметры могут не соответствовать табличным значениям, это связано с **разностью коэффициента предела прочности  $\sigma_B$** , который не должен превышать параметр  $\sigma_B < 400$  МПа при работе с углеродистой и низкоуглеродистой сталью. При работе на ручном станке и без достаточного крепежа заготовки – возможен эффект «размазывание заготовки» с материалами имеющими характеристики низкой прочности и текучести заготовки (т.е. отверстие может не пробиваться, а проминаться).

### **Внимание!**

**Срок службы** станка **не менее одного года**, при условии правильной эксплуатации, не приводящей к преждевременному износу запчастей.

Гарантия не распространяется на пружины и режущие (пробивные) ножи, т.к. поломка таких деталей напрямую зависит от прямого износа при взаимодействиях с изделиями и от работы со станком с превышенными возможными значениями (в свою очередь от вида, сорта, термообработки материала, а также его толщины).

При постоянной работе на максимально предельной толщине необходимо проконсультироваться с сотрудниками компании-продавца.

## **ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Перед началом эксплуатации данного инструмента необходимо внимательно прочитать данное руководство. Необходимо проверить крепежные винты всех частей инструмента. При наличии ослабленных креплений – затянуть их.

2. Необходимо регулярно смазывать движущиеся части.

3. Перед резкой деталь необходимо закрепить во избежание повреждений.

4. Не подставлять пальцы под лезвие.

5. Соблюдать равновесие, не приближаться к детали во избежание травм.

6. Следить за состоянием рукоятки. Усилие на рукоятке зависит от положения пружины.

7. Не допускать посторонних к инструменту.

## **ЭКСПЛУАТАЦИЯ**

### **I. РЕЗКА СТАЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ, СТАЛЬНОЙ ПОЛОСЫ**

1. Поднять рукоятку (46), выставить необходимое расстояние между верхним и нижним лезвиями.

2. Поместить стальную пластину на нижнее лезвие (33), убедиться в том, что размер подходящий, затем затянуть рукоятку (8), зафиксировать деталь с помощью пластины (21), с усилием потянуть рукоятку (4) вниз.

### **II. РЕЗКА СТАЛЬНОГО ПРУТКА, СТАЛЬНОГО БРУСА**

Поднять рукоятку (47), поместить стальной прут (брус) в круглое (квадратное) отверстие лезвия и в круглое (квадратное) отверстие опорной плиты (3), с усилием потянуть рукоятку (47) вниз.

### **III. РЕЗКА УГОЛКА И ТАВРА**

Поднять рукоятку (47), поместить деталь в паз (его форма должна совпадать с деталью) и в паз опорной плиты (3).

IV. В соединительной пластине (6) имеются два отверстия, оператор может выбрать любое в зависимости от положения и усилия.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

### 1. Смазка

Перед использованием нанести немного смазки на зубья, залить смазочное масло в масленку (14).

2. Перед длительным простоем инструмента нанести на лезвия антикоррозийную смазку.

## ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№	Описание	Кол-во	№	Описание	Кол-во
1	Корпус	1	38	Пружинный штифт	4
2	Болт	1	39	Опорный палец	1
3	Опорная плита	1	40	Левая пружина	2
4	Шайба	9	41	Винт	1
5	Гайка	7	42	Нижнее лезвие	1
6	Соединительная пластина	2	43	Вал	1
7	Кольцо	2	44	Болт	1
8	Рукоятка	1	45	Рычаг	1
9	Винт	1	46	Рукоятка	1
10	Втулка	1	47	Рукоятка	1
11	Винт	1	48	Болт	1
12	Брус	1	49	Шайба	1
13	Пластина	1	50	Брус	1
14	Опора лезвия	4	51	Блок	1
15	Масленка	1	52	Шайба	4
16	Зубчатая пластина	1	53	Болт	2
17	Вал	3	54	Опорная плита	1
18	Шайба	1	55	Шайба	2
19	Подвижное лезвие	1	56	Малый вал	2
20	Винт	2	57	Брус	1
21	Нажимная пластина	1	58	опора рычага	1
22	Опора	1	59	Болт	2
23	Болт	2	60	Болт	1
24	Щиток	1	61	Вырубной штамп	1
25	Неподвижная пластина	1	62	Болт	2
26	Подвижный блок	1	63	Болт	2
27	Болт	3	64	Набор вырубных штампов	1
28	Пружинная шайба	5	65	Болт	4
29	Болт	4	66	Пробойник	1
30	Регулируемое нижнее лезвие	1	67	Ползун	1
31	V-образное верхнее лезвие	1	68	Пробойник	1

32	Малый вал	2	69	Палец	1
33	Верхнее лезвие	1	70	Блок	1
34	Болт	1	71	Гайка М16	2
35	Правая пружина	2	72	Опорная плита	1
36	Втулка	4	73	Гайка М20	3
37	Винтовая муфта	4			

## СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

