



## **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 (не используется для резки сетки рабицы, просечно-вытяжных листов и подобных изделий – которые ведут к преждевременному износу режущих ножей).

## 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 пресса 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 пресса.

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

