Запчасти к ножницам НД3312Г, НД3314Г, НД3316Г, НД3318Г



Описание

Надежная работа гильотинных ножниц серии НД331хГ, известных своей производительностью и точностью, во многом определяется качеством и своевременностью их обслуживания. На этой странице представлен полный комплекс **запчастей к ножницам НД3312Г, НД3314Г, НД3316Г, НД3318Г**, необходимых для обеспечения их долговечной и бесперебойной работы. Мы поставляем оригинальные и сертифицированные сменные узлы и комплектующие, что гарантирует полное соответствие оборудования заводским стандартам.

Описание и назначение серии гильотинных ножниц

Кривошипные листовые ножницы с наклонным ножом НД3312Г, НД3314Г, НД3316Г, НД3318Г – это классическое оборудование для заготовительных цехов, спроектированное для холодной резки листового металла. Благодаря кривошипно-ползунному механизму, эти машины обеспечивают высокую точность реза, простоту эксплуатации и возможность работы в широком диапазоне температурных условий. Особенностью конструкции является ручная настройка зазора между верхним и нижним ножами и механический привод заднего упора, что делает их надежными и ремонтопригодными. Важно поддерживать эту надежность, используя качественные **запчасти к ножницам НД3312Г, НД3314Г, НД3316Г, НД3318Г**.

Основные параметры и габариты

Серия ножниц охватывает широкий спектр задач по раскрою металла, различаясь по толщине и ширине разрезаемого листа. Все модели предназначены для работы с материалом, имеющим предел прочности до 500 МПа.

Модель ножниц	Макс. сечение листа (толщина х ширина), мм	Принцип работы механизма	Климатическое исполнение
НД3312Г	1.6 х 1600	Кривошипно-ползунный с наклонным ножом	УХЛ4 по ГОСТ 15150-69
НД3314Г	2.5 х 1600		
НД3316Г	4.0 х 2000		

Модель ножниц	Макс. сечение листа (толщина x ширина), мм	Принцип работы механизма	Климатическое исполнение
НД3318Г	6.3 x 2000		

Код ТН ВЭД для данного вида оборудования и запасных частей, как правило, классифицируется в группе 8462 – «Станки для обработки металлов». Габаритные размеры и вес каждой модели отличаются. Например, ножницы НД3316Г имеют значительную массу, превышающую несколько тонн, и требуют для установки прочного фундамента. Для точного подбора фундаментной плиты или планирования транспортировки мы рекомендуем уточнять массогабаритные характеристики конкретной модели.

Каталог запчастей для ножниц НД3312Г, НД3314Г, НД3316Г, НД3318Г

В таблице ниже представлен перечень ключевых узлов и сменных элементов, которые наиболее часто требуют замены в процессе эксплуатации. Использование оригинальных **запчастей к ножницам НД3312Г** и других моделей серии – это залог сохранения заданной точности и безопасности работы оборудования.

Наименование запчасти	Обозначение по каталогу / Примечание
Ножи	Основной режущий инструмент. Поставляются отдельно для каждой модели: **Нож НД3312Г**, **Нож НД3314Г**, **Нож НД3316Г**, **Нож НД3318Г**. Имеют разную длину и геометрию режущей кромки.
Муфта-тормоз УВ3132	Критически важный узел, отвечающий за включение/выключение главного привода и остановку кривошипного вала в заданном положении.
Фрикционные накладки и пружины для муфты2	Комплект накладок (6 шт.) и пружин (12 шт.) для ремонта и обслуживания муфты-тормоза УВ3132. Расходный материал.
Пневмооборудование	Комплекс элементов для управления поджатием листа: **Пневмораспределитель У7122А**, блок подготовки воздуха (ПБ 16-31), фильтр-влаготделитель, реле давления, клапаны.
Уравновешиватели	Пружинные механизмы (по 2 шт. на ножницы), компенсирующие вес верхней балки с ножом. Модель зависит от ножниц: **Уравновешиватель НД3316Г**, **НД3318Г** и т.д.
Элементы управления	Педаль электрическая ПЭ-1, манометры МТ-2И для контроля давления в пневмосистеме.
Прочие узлы	Виброизолирующие опоры (ОВ-31М), головки воздухоподводящие (ГВП-16), маслораспылители.

Работает без устали, металл режет лихо.
Но если сломалась муфта – тихо.
Что за станок, скажи, дружок,
Для которого у нас есть весь набор **запчастей к ножницам НД3316Г** в срок?

Назначение и принцип работы ключевых узлов

Понимание устройства основных узлов помогает правильно эксплуатировать оборудование и своевременно диагностировать необходимость в замене **запчастей для ножниц НД3318Г** и других модификаций.

Режущий узел и ножи

Рез осуществляется встречным движением верхнего подвижного ножа, закрепленного в ползуне (балке), и нижнего неподвижного ножа. Ножи имеют наклонную режущую кромку (обычно 1°-4°), что позволяет производить рез не по всей длине одновременно, а постепенно, снижая требуемое усилие. Регулировка зазора между ножами выполняется вручную и критически важна для качества реза и стойкости инструмента.

Привод и управление (кривошипно-ползунный механизм, муфта-тормоз)

Электродвигатель через ременную передачу и редуктор вращает кривошипный вал. Включение и выключение вращения вала на ходу, а также его точная остановка в верхнем мертвом положении обеспечивается фрикционной муфтой-тормозом (УВ3132). Это комбинированный узел: при подаче сжатого воздуха срабатывает муфта, передавая вращение, при сбросе давления пружины прижимают тормозные диски, останавливая вал. Именно накладки и пружины этого узла – самые частые расходники среди всех **запчастей к ножницам НД3314Г**.

Пневматическая система поджатия и упоры

Для предотвращения смещения листа во время реза используется пневмоподушка с прижимными лапками. Система состоит из цилиндра, который через ресивер управляется пневмораспределителем У7122А. Давление в системе контролируется манометрами и регулируется редукционным клапаном. Задний упор, позволяющий нарезать заготовки заданной длины, имеет ручной привод с точной шкалой настройки.

Области применения и типичное оборудование

Ножницы данной серии являются универсальным заготовительным оборудованием и находят применение в самых разных отраслях промышленности:

Машиностроение и металлообработка: заготовительные участки заводов по производству станков, сельхозтехники, строительного оборудования.
Авто- и вагоностроение: производство кузовных деталей, элементов рам и каркасов.
Судо- и авиастроение: раскрой листовых материалов для обшивки и внутренних конструкций.
Производство металлоконструкций: подготовка заготовок для сварных балок, рам, ферм.
Ремонтные и сервисные предприятия: для штучных и мелкосерийных работ по резке

металла.

Для поддержания таких ножниц в рабочем состоянии всегда необходимо иметь на складе базовый набор **запчастей к ножницам НД3312Г, НД3314Г, НД3316Г, НД3318Г**, особенно ножи и ремкомплекты муфты-тормоза.

Эксплуатация, температурный режим и ремонт

Конструкция кривошипных ножниц, в отличие от гидравлических, менее чувствительна к низким температурам. Исполнение УХЛ4 позволяет их эксплуатацию при температуре окружающей среды **до -40°С**, что делает их предпочтительным выбором для неотапливаемых цехов. Система смазки механизмов (централизованная или ручная) совместима с распространенными отечественными индустриальными маслами по ГОСТ (И-Г-А, И-40А и др.).

...