

BOSCH

Листовые ножницы GNA 3,5

Технические характеристики инструмента

Тип	GNA 3,5	
Код заказа	0 601 507 0..	0 601 507 1..
Потребляемая мощность, Вт	625	900
Полезная мощность, Вт	330	475
Число ходов холостого хода, мин ⁻¹	1700	1770
Число ходов под нагрузкой, мин ⁻¹	1100	1320
Толщина разрезаемого листа стали прочности 400 Р/кв.м	3,5	3,5
Минимальный радиус резания, мм	25	25
Вес без кабеля, кг	4,4	4,7
Класс защиты	□ / II	□ / II

Некоторые из описанных или изображенных принадлежностей не входят в объем поставки.

Для Вашей безопасности

- Перед любыми работами по обслуживанию инструмента необходимо вынуть вилку из розетки.
- Перед каждым использованием инструмента проверьте его исправность, а также исправность соединительного провода и вилки. Неисправности должны устраняться только специалистом.
- Вставлять вилку в розетку только при выключенном инструменте.
- Применять только оригинальные - принадлежности BOSCH.

Перед работой

Напряжение источника питания должно соответствовать указанному на шильдике прибора. Приборы с номинальным напряжением 230В можно включать в сеть с напряжением 220В.

Максимальная толщина металлического листа

Толщина металлического листа, которую могут резать ножницы зависит от прочности металла.

Таблица иллюстрирует эту зависимость.

Материал	Прочность, Н/мм ²	Максимальная толщина, мм
Сталь	до 400	3,5
Сталь	до 600	2,9
Нержавеющая кислотостойкая и жаростойкая сталь	до 800	2,5
Алюминий	до 250	4,0

Установка и регулировка ножей

У поставляемого вместе с машиной ножа применяются обе стороны. Нижний нож устанавливается в выфрезерованный паз режущего стола 6. Верхний нож вставляется в паз толкателя 4. Винты 8 и 10 сначала затягиваются только слегка. (Не забыть про шайбу и пружинное кольцо толкателя) (См. рис.2).

Верхний нож

С помощью стержня 2 поверните сначала крыльчатку вентилятора 1 так, чтобы эксцентриковый вал и верхний нож 7 оказались в верхней мертвой точке. Затем, используя стержень 2, заверните регулировочный винт 3 (см. рис.2). Положение верхнего ножа (см. рис.3) отрегулируйте так, чтобы вертикальный зазор **b** между обоими ножами составлял 0,4 мм (расстояние между концами ножей).

После закрепления верхнего ножа винтом с внутренним шестигранником 8 отверните назад регулировочный винт 3. Регулировка верхнего ножа по высоте от твердости разрезаемого материала не зависит. При обработке мягких и вязких металлов нож при необходимости нужно установить несколько ниже, в то время, как при резке твердых и хрупких материалов указанный зазор должен быть несколько увеличен.

Нижний нож

Горизонтальное расстояние **a**, т.е. воздушный зазор между режущими кромками должен находиться в определенном соотношении с толщиной разрезаемого материала.

Правило:

$a = \text{толщина металла} \times 0,2$ (см. рис.3)

При максимальной толщине разрезаемого листа металла, равной 3,5 мм, этот зазор равен приблизительно 0,7 мм. Эти данные соответствуют стали прочностью 400 Н/мм². При мягком и вязком материале этот воздушный зазор должен, быть уменьшен, при резке более твердого и хрупкого металла его следует увеличить.

Величина зазора регулируется винтом 9, после этого нож 5 следует закрепить винтом 10. Точный замер и регулировка зазора осуществляется с помощью поставляемого вместе с инструментом щупа. На заводе, выпускающем листовые ножницы, устанавливается зазор $a=0,3$ мм.

Советы по эксплуатации

На рисунке 5 показано правильное рабочее положение ножниц. Во время работы держите ножницы под прямым углом к листу металла без бокового наклона. В плоскости резания ножницы следует наклонить назад на 10-15 градусов по отношению к направлению резания, так Вы добьетесь наилучшего результата и будете способствовать продлению срока службы ножей.

Заточка ножей

Основным условием для хорошего качества резки листового металла является правильная заточка и установка ножей. Никогда не работайте тупыми инструментами. Периодическая правка режущих кромок при помощи оселка увеличивает срок службы ножей. На рисунке 3 указаны необходимые углы заточки ножей. При заточке ножей следует обращать внимание на выдерживание этих углов. Эти углы можно контролировать с помощью эталонных щупов. Если верхний нож будет заточен волной (см. рис.4) то листовая сталь будет резаться лучше.

Обслуживание и уход

Перед любыми работами по обслуживанию инструмента необходимо вынуть вилку из розетки.

Необходимо время от времени протирать прорези для вентиляции. Если, несмотря на тщательные проверки при изготовлении, инструмент выйдет из строя, его необходимо передать для ремонта в авторизованную сервисную станцию по ремонту электроинструмента BOSCH.

Для решения любых вопросов, а также для поставки запчастей необходимо сообщать 10-значный код для заказа, указанный на табличке инструмента.

Принадлежности

Верхний нож	3 608 635 000
Нижний нож	3 608 635 001
Шаблон для установки зазора (рис.5)	1 607 970 015
Шаблон для заточки ножей (рис.5)	1 607 970 016
Стержень 2	1 907 990 001
Ключ под винт с внутренним шестигранником	1 907 950 006

Информация о шуме и вибрации

Результат измерений установлен согласно ЕН (Европейским нормам) 50 144.

Уровень звукового давления инструмента обычно составляет 78дБ (А). Уровень шума при работе с инструментом может превышать 85дБ (А). Носить приспособление для защиты органов слуха!

Измеренное ускорение обычно составляет 2,5 м/сек².

Гарантия

Фирма BOSCH осуществляет гарантийный ремонт, учитывая специфические черты и национальные законы каждой страны, по предъявлению товарного чека.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев, считая с момента продажи.

Повреждения, произошедшие вследствие естественного износа, перегрузки или неправильной эксплуатации, не подлежат гарантийному ремонту.

Повреждения, возникшие из-за некачественного материала или по вине изготовителя, устраняются бесплатно.

Запрещается вскрытие электроинструмента и любые работы по его обслуживанию вне сервисного центра, что также означает отказ в гарантийном ремонте при рекламации.

Гарантия не распространяется на сменный инструмент (буры, пилы, сверла и т.п.).

Рекламации выставляются торговой организации или сервисной службе электроинструмента фирмы BOSCH.

Сервис и консультационные услуги

Россия:

1. ООО «Роберт Бош»

129515, Москва, ул. Академика Королева, 13

Тел. +7 095 935.88.06

Факс +7 095 935.88.07

2. ООО «Роберт Бош»

198188, Санкт-Петербург, ул.Зайцева, 41

Тел. +7 812 184.13.07

Факс +7 812 184.13.61

Адреса региональных гарантийных сервисных центров указаны в гарантийной карте, выдаваемой при покупке инструмента в магазине.

CE Декларация соответствия

Настоящим мы заявляем под собственную исключительную ответственность, что данное изделие соответствует следующим стандартам или нормативным документам: EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555, HD 400, в соответствии с положениями директив 73/23/ЕЭС, 89/336/ЕЭС (с 1/96), 89/392/ЕЭС.

CE 94

д-р Экерхард Штрётген
(подпись)

д-р Альфред Одендаль
(подпись)

Robert Bosch GmbH
Электроинструменты

Оговаривается возможность внесения изменений