

Листовые ножницы

GSC 4,5

Технические характеристики инструмента

Код для заказа	0 601 508 ...
Потребляемая мощность	1000 Вт
Отдаваемая мощность	600 Вт
Частота ходов без нагрузки	1250 1/мин
Частота ходов при полной нагрузке	920 1/мин
Толщина разрезаемого стального листа при 400 Н/мм ²	до 4,5 мм
Минимальный радиус закругления	25 мм
Габаритная длина	325 мм
Вес без кабеля	6,9 кг

Общие сведения

С помощью листовых ножниц 1508 может осуществляться резка листов толщиной до 4,5 мм. Нож, поставляемый в комплекте с инструментом, допускает двустороннее применение.

Максимальная толщина разрезаемых листовых материалов

Допускающая резку толщина зависит от степени твердости подлежащего обработке материала. Соответствующие указания содержатся в нижеприведенной таблице.

Материал	Твердость, Н/мм ²	Макс. толщина листа, мм
Сталь	до 400	4,5
Сталь	до 600	3,6
Кислотоупорная, нержавеющая и жаропрочная сталь	до 800	3,1
Алюминий	до 250	5,0

Ввод в эксплуатацию

- Обратите внимание на параметры сетевого напряжения. Они должны соответствовать данным, приведенным на фирменной табличке инструмента.
- Соединительный кабель и штепсельная вилка должны находиться в исправном состоянии.
- Листовые ножницы выполнены с защитной изоляцией. Поэтому они могут подключаться к любым розеткам, в том числе и не оснащенным заземляющим контактом.

Обращение с инструментом и правила техники безопасности

- Правильное рабочее положение инструмента показано на рис. 5. Держите ножницы перпендикулярно листу, без отклонения в сторону. В направлении подачи ножницы должны

быть наклонены назад на угол от 10° до 15° ; при этих условиях Вы достигнете наилучших результатов резки и максимального срока службы ножей.

- Пользуйтесь перчатками для защиты рук от травмирования острыми кромками листа.
- Не позволяйте перемещающемуся кабелю задевать за острые кромки листа.
- Закрепите заготовку во избежание ее выскальзывания в процессе работы.
- **Никогда не пользуйтесь тупыми ножами!**
Срок службы ножей увеличивается за счет частой их правки оселком.
- Режущая способность ножей увеличивается в случае волнистой заточки верхнего ножа.

Установка и регулировка ножей (рис. 2)

Нижний нож устанавливается в проточку опорного столика **L**. Верхний нож закрепляется в пазу ползуна **K**. Винты **F** и **G** следует сначала затянуть лишь с небольшим усилием (не забудьте установить шайбу **I** и пружинное кольцо **H**).

Верхний нож

При помощи отвертки, вводимой в отверстие **A**, перевести ползун в самое верхнее положение (верхняя мертвая точка). Прорезь находится в горизонтальном положении – рис. 1. После этого при помощи вставного штифта полностью закрутить установочный винт **2**. Установить верхний нож так, чтобы промежуток **b** по вертикали между обоими ножами составил 0,8 мм (расстояние между кончиками ножей – см. рис. 3.3). После затяжки верхнего ножа (винтом **G** с внутренним шестигранником) производится подгонка к нему установочного винта **2**.

Регулировка высоты верхнего ножа не зависит от толщины подлежащего обработке материала. Однако при определенных обстоятельствах может потребоваться опустить его ниже для резки мягких и вязких материалов или, напротив, несколько увеличить заданную величину зазора для твердых и хрупких материалов.

Нижний нож

Расстояние **a** по горизонтали, то есть величина воздушного зазора между ножами, должно находиться в определенной зависимости от толщины обрабатываемого материала.

Правило: $a = \text{толщина листа} \times 0,2$ (рис. 3.3).

Например, для резки листов максимально допустимой толщины (4,5 мм) этот промежуток составляет ровно 0,9 мм. Такая величина относится к листам с пределом прочности при растяжении 400 Н/мм^2 . При резке мягких, вязких материалов следует уменьшать зазор, а в случае твердых, хрупких материалов можно его увеличить.

Регулировка зазора при наладке осуществляется винтом **E**, после чего нож фиксируется затяжкой винта **F**. Точную величину промежутков Вы можете выставить при помощи входящих в комплект поставки калибров. С завода листовые ножницы поставляются с зазором $a = 0,9 \text{ мм}$.

Переточка ножей (рис. 3)

Главными условиями качественной резки являются хорошая заточка и корректная установка ножей. При переточке следует обращать внимание на сохранение исходных углов. Проверка углов после заточки может быть осуществлена при помощи контрольного шаблона (рис. 4).

Волнистая заточка верхнего ножа (рис. 3.2) упрощает надрезание листового материала.

Техническое обслуживание и уход

По истечении каждых 8 часов работы следует смазывать инструмент чистой пластичной трансмиссионной смазкой, вводимой в точку **B** – рис. 1 (код 5 700 052 025 для заказа тубика емкостью 250 г). Избыток смазки может выходить в области эксцентриковой оси и ползуна. Смазку следует производить при работе инструмента на холостых оборотах.

Примерно через 100 часов работы следует полностью обновлять пластичную трансмиссионную смазку.

Перед проведением любых работ по обслуживанию инструмента необходимо вынимать вилку из штепсельной розетки.

Вентиляционные отверстия на корпусе электродвигателя не должны перекрываться. Их следует содержать в чистоте. Электродвигатель следует регулярно продувать сжатым воздухом.

В целях Вашей собственной безопасности необходимо незамедлительно заменять соединительный кабель в случае его повреждения.

Если при проведении ремонта производится замена кабеля, то для инструментов с защитной изоляцией третий провод не должен подключаться в качестве защитного провода.

Щетки и коллектор электродвигателя (рис. 6)

Самоотключающиеся угольные щетки автоматически отключаются по достижении каждого очередного момента необходимости их замены.

В таком случае следует заменить щетки; но при этом необходимо использовать только оригинальные угольные щетки Bosch.

Код для заказа комплекта угольных щеток – 1 607 014 106.

Для проведения замены следует извлечь щеткодержатель (3) и очистить направляющую щетки сухой кисточкой. Проверьте, обеспечивается ли легкость перемещения щетки.

Сборка:

Установить щеткодержатель и закрепить винтами. Приподнять пружину и ввести угольную щетку 2, закрепить винтом. Надеть изолирующую крышку 1 и привинтить ее. После установки новых щеток дать инструменту поработать 15 минут без нагрузки, но при этом не допускается включать его в розетку без привинченной изолирующей крышки.

Если коллектор окажется поцарапанным или приобретет овальность, необходимо переточить его.

Ни в коем случае не допускается обработка шлифовальной бумагой.

Оснастка, входящая в комплект поставки

1 верхний нож (смонтированный)	3 608 635 000
1 нижний нож (смонтированный)	3 608 635 002
1 контрольный калибр	1 607 970 015
1 шаблон для контроля ножей после переточки	1 607 970 016
1 рукоятка	1 602 025 022
1 рожковый ключ 5	1 907 950 006
1 рожковый ключ 3	1 907 950 004
1 ключ 10 с одним зевом	1 907 950 504
1 штифт	1 607 990 001
1 шприц для консистентной смазки	1 615 437 502
1 тюбик консистентной смазки	5 700 052 005

Гарантия

На инструменты Bosch нами предоставляется гарантия, соответствующая законодательным положениям страны применения (гарантийные претензии принимаются по представлению счета или накладной).

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные естественным износом, чрезмерными нагрузками или ненадлежащим обращением.

Рекламации принимаются только при условии отправки Вами инструмента в неразобранном виде поставщику или в мастерскую сервисной службы Bosch, осуществляющую техническое обслуживание пневмо- или электроинструментов.

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.

Сведения о шумовой эмиссии / вибрациях

Результаты измерений были получены в соответствии с EN 50 144.

Типичная величина уровня шума инструмента, определенная со взвешивающим контуром типа А, составляет 83 дБ(А).

Уровень шума во время работы может превышать 85 дБ(А).

Необходимо использование средств защиты органов слуха!

Типовая величина вибрации для кисти руки / предплечья составляет менее $2,5 \text{ м/с}^2$.