

Вырезные ножницы

GSC 3.5

Технические характеристики инструмента

Код для заказа	0 601 507 0..	0 601 507 1..
Потребляемая мощность	625 В	900 В
Отдаваемая мощность	330 В	475 В
Частота ходов без нагрузки	1700 мин ⁻¹	1770 мин ⁻¹
Частота ходов при полной нагрузке	1100 мин ⁻¹	1320 мин ⁻¹
Толщина разрезаемого стального листа при 400 Н/мм ²	макс. 3,5 мм	макс. 3,5 мм
Минимальный радиус закругления	25 мм	25 мм
Вес без кабеля	4,4 кг	4,7 кг
Степень защиты	II	II

Указания по технике безопасности и предотвращению несчастных случаев

- Перед проведением любых работ по обслуживанию инструмента следует вынимать штекер из штепсельной розетки.
- Перед включением штекера в штепсельную розетку контролируйте состояние штекера и кабеля. При выявлении повреждений сразу же поручайте замену специалисту.
- Вставлять штекер в штепсельную розетку следует только при отключенном инструменте.
- Используйте только оригинальную оснастку.

Дополнительные указания по технике безопасности Вы найдете в прилагаемой брошюре 1 609 929 150.

Перед вводом в эксплуатацию

Сетевое напряжение должно соответствовать параметрам, приведенным на фирменной табличке инструмента. Инструменты с маркировкой "230 В" могут также включаться в сеть напряжением 220 В.

Максимальная толщина разрезаемых листов

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	3,5
Сталь	до 600	2,9
Кислотоупорная, нержавеющая и жаропрочная сталь	до 800	2,5
Алюминий	до 250	4,0

Замена и регулировка ножей

Нож, входящий в комплект поставки инструмента, допускает двустороннее применение.

Нижний нож устанавливается в проточку опорного столика **6**. Верхний нож закрепляется в пазу ползуна **4**. Винты **8** и **10** следует сначала затянуть лишь с небольшим усилием (при установке верхнего ножа не забудьте шайбу и пружинное кольцо).

Верхний нож

Сначала следует при помощи вставного штифта **2** переместить крыльчатку вентилятора **1** в положение, соответствующее нахождению эксцентрического вала и, соответственно, верхнего ножа **7** в верхней мертвой точке (рис. 1). После этого тем же вставным штифтом **2** полностью завинтить установочный винт **3**. Верхний нож перемещать лишь до тех пор, пока промежуток **b** по вертикали между обоими ножами не составит 0,4 мм (расстояние между кончиками ножей см. на рис. 3).

После затяжки верхнего ножа (винтом **8** с внутренним шестигранником) производится подгонка к нему установочного винта **3**. Регулировка высоты верхнего ножа не зависит от толщины подлежащего обработке материала. Однако при определенных обстоятельствах может потребоваться опустить его ниже при резке 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, должна находиться в определенной зависимости от толщины обрабатываемого материала.

Правило: $a = \text{толщина листа} \times 0,2$ (рис. 3).

Например, для резки листов максимальной допустимой толщины (3,5 мм) этот промежуток составляет ровно 0,7 мм. Такое указание относится к листам с пределом прочности при растяжении 400 Н/мм². При резке мягких, вязких материалов следует уменьшать зазор, а в случае твердых, хрупких материалов можно его увеличить. Регулировка зазора при наладке осуществляется винтом **9**, после чего нож **5** следует зафиксировать затяжкой винта **10**. Точную величину промежутков Вы можете выставить при помощи входящих в комплект поставки калибров. С завода листовые ножницы поставляются с зазором $a = 0,3$ мм.

Указания в отношении применения

Правильное рабочее положение инструмента показано на рис. 5. Не наклоняйте листовые ножницы в сторону, держите их перпендикулярно обрабатываемому листу. По отношению к направлению подачи ножницы наклонены назад на угол от 10° до 15°; такое положение позволяет Вам достичь наилучшего результата и оберегает ножи от преждевременного выхода из строя.

Переточка ножей

Главными условиями качественной резки являются хорошая заточка и корректная установка ножей. Ни в коем случае не производите работу тупыми ножами. Частая правка режущих кромок оселком продлевает срок службы ножей. На рис. 3 показаны необходимые углы заточки ножей. При переточке следует обращать внимание на сохранение указанных углов. Проверка углов после заточки может быть осуществлена при помощи контрольного шаблона. Волнистая заточка верхнего ножа (рис. 4) упрощает надрезание листового материала.

Техническое обслуживание и уход

Перед проведением любых работ по обслуживанию инструмента необходимо вынимать штекер из сетевой розетки!

Инструмент и его вентиляционные прорези должны постоянно содержаться в чистоте.

Если инструмент, несмотря на строгий производственный контроль и проведенные испытания, тем не менее выйдет из строя, проведение его ремонта следует поручить специалистам авторизованной сервисной станции, осуществляющей обслуживание электроинструментов Bosch.

При оформлении любых запросов и заказов запасных частей обязательно указывайте, пожалуйста, 10-значный код, приведенный на фирменной табличке инструмента.

Оснастка

Верхний нож	3 608 635 000
Нижний нож	3 608 635 001
Набор калибров (рис. 5)	1 607 970 015
Шаблон для контроля ножей после переточки (рис. 5)	1 607 970 016
Вставной штифт 2	1 607 990 001
Штифтовой ключ под внутренний шестигранник	1 907 950 006

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 78 дБ(А).

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

Необходимо использование средств защиты органов слуха!

Типовая величина ускорения составляет 3,0 м/с².

СЕ 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.

СЕ 94

д-р Экерхард Штрётген
(подпись)

д-р Альфред Одендаль
(подпись)

Robert Bosch GmbH
Электроинструменты

Оговаривается возможность внесения изменений