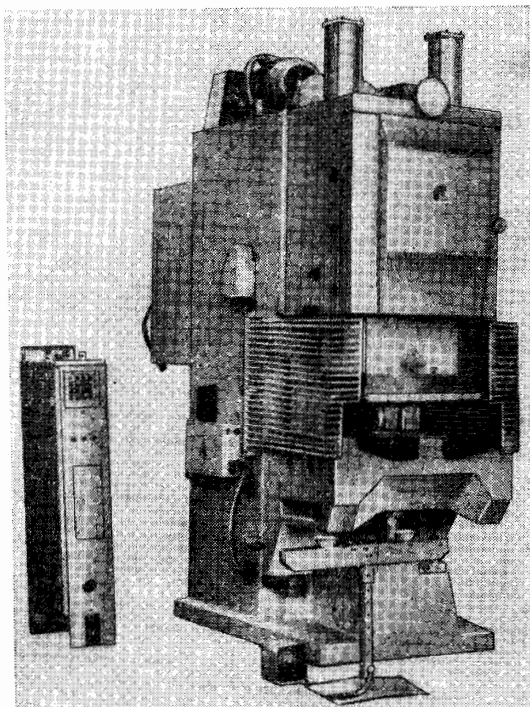


1. Прессы механические

02. Прессы однокривошипные открытые
одностоечные простого действия**ПРЕСС ОДНОКРИВОШИПНЫЙ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ
ОТКРЫТЫЙ С ПЕРЕДВИЖНЫМ СТОЛОМ****Модель KE1430**

Разработчик и изготовитель — 5792921, Барнаульское ПО «Алтайпрессмаш»
(656037, г. Барнаул, проспект Калинина, 57)

Год начала серийного производства — 1989.



Предназначен для изготовления различных деталей с применением операций холодной листовой штамповки: вырубки, пробивки, гибки, неглубокой вытяжки, формовки, отрезки и др.

Применяется в различных отраслях промыш-

ленности при многономенклатурном (благодаря расширенному диапазону регулировки штампового пространства) мелкосерийном производстве, а также для испытания штампов в инструментально-штамповочном производстве.

Увеличенные размеры передвижного (съемного) стола, ползуна и вылета пресса позволяют штамповать мелкие детали в многооперационных штампах, а при использовании рога — детали больших размеров типа тел вращения, обода, т. е. у которых обрабатываемые в штампах участки поверхности расположены по окружности. Автоматизация процесса загрузки и выгрузки заготовок затруднена из-за передвижного стола.

Категория качества высшая.

Исполнение по условиям эксплуатации — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Эксплуатация пресса на открытом воздухе и температуре ниже 15°С не рекомендуется.

Станина пресса С-образная литая. Для направления движения ползуна смонтированы две призматические (регулируемые) и две плоские (нерегулируемые) направляющие. Положение передвижного стола относительно основания станины регулируется по указателю с помощью электродвигателя через червячную передачу и ограничивается конечными выключателями.

Ползун литой чугуной коробчатой формы, оснащен механическим выталкивателем изделий из верхней части штампа.

Привод пресса двухступенчатый. Крутящий момент, развиваемый электродвигателем, передается через клиноременную передачу на маховик, установленный на промежуточном валу, затем через зубчатую передачу и муфту включения — на эксцентриковый вал кривошипно-шатунного механизма, расположенный перпендикулярно фронту пресса.

Регулировка штампового пространства пресса осуществляется от отдельного электропривода с предварительным набором его величины на устройстве цифровой индикации. Остановка ползуна в верхней мертвой точке (в допускаемых пределах) производится автоматически от командоаппарата.

Муфта-тормоз жесткосблокированная фрикционная многодисковая с электропневматическим управлением.

Для расширения технологических возможностей по отдельному заказу пресс изготавливается с регулируемой частотой ходов.

Пресс оснащен предохранителем по усилию, выполненным в виде срезной шайбы (рассчитанной на превышение номинального усилия до 25%); механизмом для выдвигания штампа, состоящим из подштамповой плиты и откидывающихся консолей с подшипниками-роликами; двумя пневмоуравновешивателями массы подвижных частей; указателем направления вращения маховика; механическим защитным устройством рабочей зоны; системой пневмо- и электроблокировок, обеспечивающей безопасные условия работы оператора.

Система управления прессом бесконтактная.

Режимы работы: наладочный, одиночных и автоматических ходов.

Управление кнопочное с пульта (кнопками двуручного управления) или ножной педалью.

Смазка основных трущихся поверхностей пресса осуществляется от централизованной импульсной системы жидкой смазки.

Пресс устанавливается на фундаменте (установка пресса на виброопоры не рекомендуется).

Консервация пресса соответствует условиям ГОСТ 9.014—78 для изделий П-1 группы.

Поставляется потребителю железнодорожным транспортом в частично разобранным виде в деревянном ящике типа У по ГОСТ 10198—78 (кроме электро- и пневмооборудования, тара которого соответствует ГОСТ 9.014—78) на открытом подвижном составе.

Категория условий транспортировки в части воздействия механических факторов С по ГОСТ 23170—78, климатических — 8 по ГОСТ 15150—69.

Категория условий хранения — 5 по ГОСТ 15150—69.

Пресс поставляется с параметрами по ТУ2.041.5748123.002—89.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное усилие, кН	1000
Ход ползуна (регулируемый), мм	10—130
Частота ходов ползуна, мин ⁻¹ , не менее:	
непрерывных нерегулируемых	100
одиночных	45
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм:	
при верхнем положении стола	280
при нижнем положении стола	560
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм, не менее	100

Путь ползуна до его крайнего положения, на котором пресс развивает номинальное усилие (расчетная величина), мм, не менее:

при непрерывных ходах	2,5
при одиночных ходах	5,0
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	340
Размеры в плане, мм:	
ползуна	560×320
стола	950×630
Размеры отверстия в столе, мм:	
в плане	420×280
диаметр	360
Толщина подштамповой плиты, мм	100
Наибольшее расстояние между осью отверстия для рога и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	320
Расстояние от оси ползуна до плоскости крепления стола к станине, мм	320
Давление воздуха в сети, МПа	1,0
Рабочее давление воздуха, МПа	0,45
Расход сжатого воздуха (при частоте включений 50 мин ⁻¹), м ³ /ч	56
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА:	
на холостом ходу	103
при выполнении или имитации типовой технологической операции	123
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Удельный расход энергии, Вт/кН·мин ⁻¹ , не более	9,0
Количество электродвигателей	4
Электродвигатель главного привода:	
тип	4АС132М4У3
мощность, кВт	9
частота вращения, мин ⁻¹	1410
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	11,3
Габаритные размеры, мм:	
в плане	1000×2380
высота над уровнем пола	3000
Удельная масса, кг/кН·м ^{1,67} , не более	32,51
Масса, кг	10600
Установленный срок службы до первого капитального ремонта при двухсменной работе и коэффициенте использования K _н =0,72	13

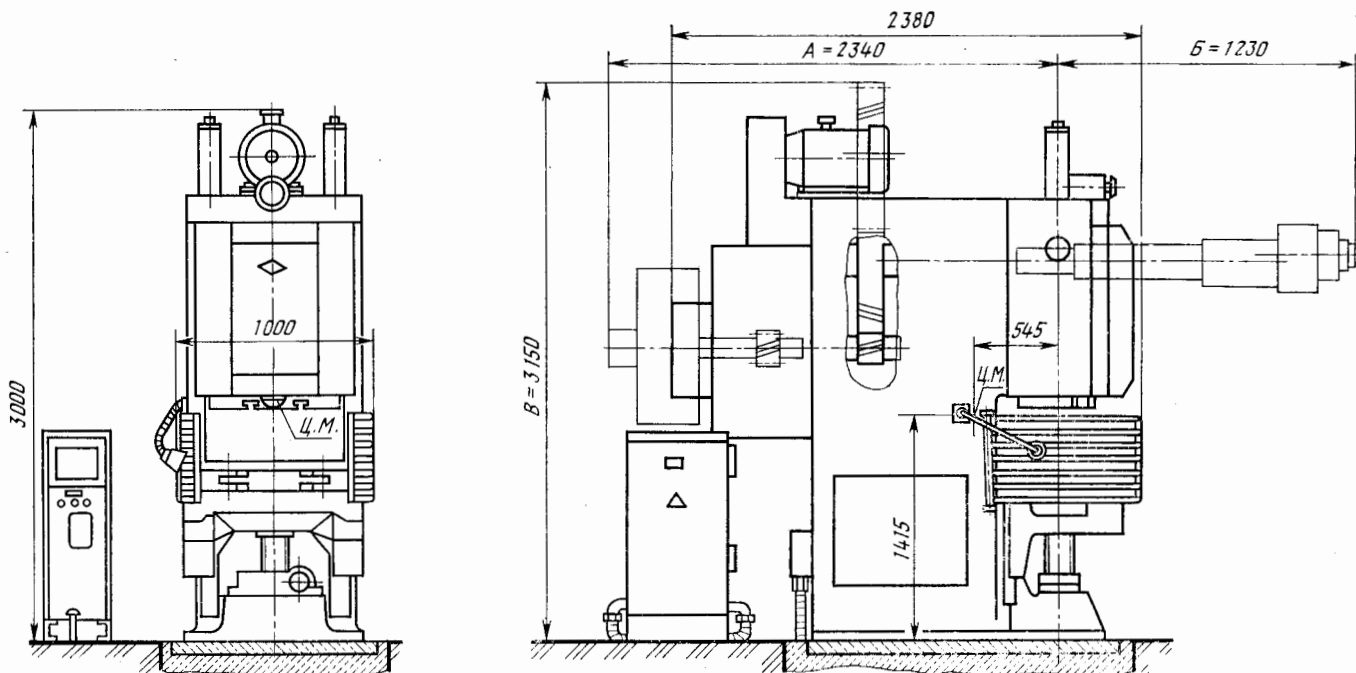
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество
KE1430	Пресс в сборе	

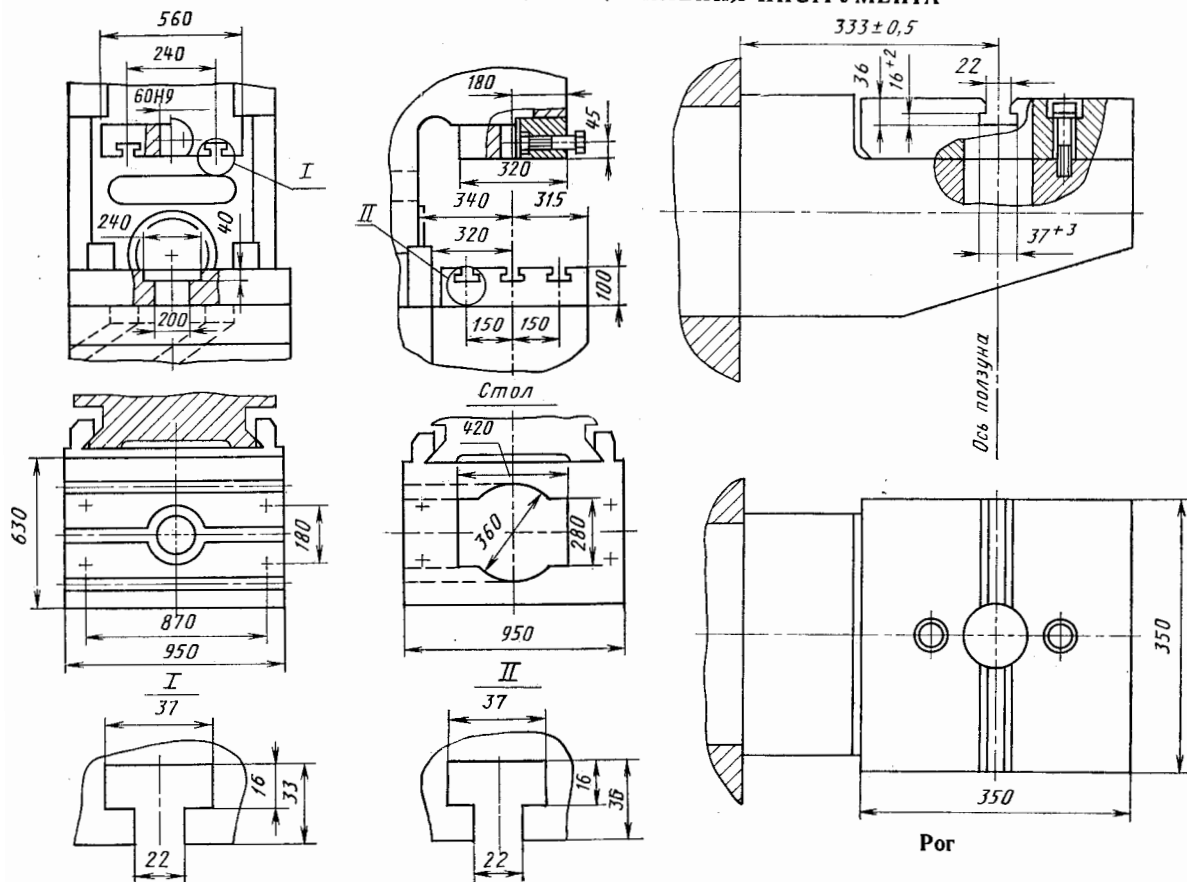
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость пресса

Я9102	Приставное оборудование	
ЗЭ6813-7	Ящик управления	1
ПЭ-1М	Пульт управления	1
	Педаль управления	1
	Запасные части, инструмент и принадлежности	1 компл.
	Руководство по эксплуатации пресса	1
Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату		
KE1430-13-101	Рог	1

ОБЩИЙ ВИД

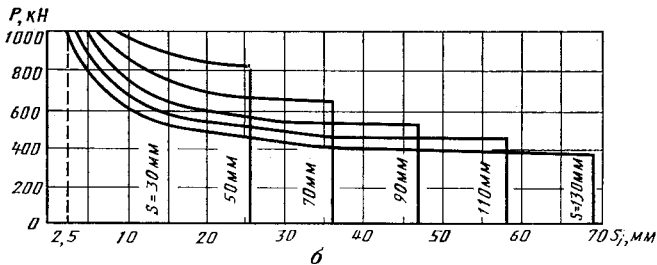
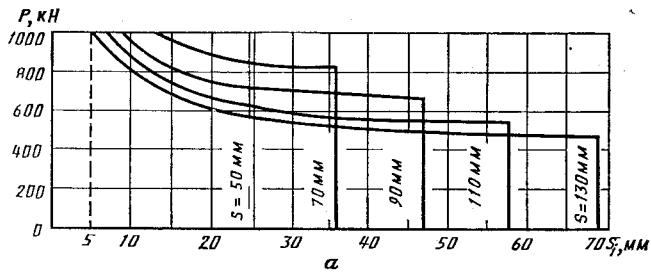


ЭСКИЗЫ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

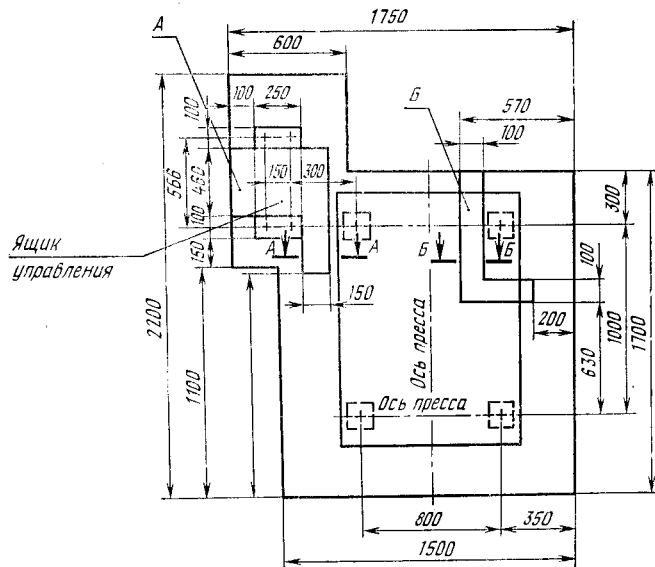


ГАБАРИТНЫЙ
ПЛАН
Масштаб 1:50

KE1430

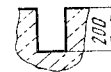
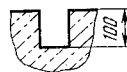


а — для одиночных ходов; б — для непрерывных ходов



А-А

Б-Б



А - место подвода
электрокабеля
Б - место подвода
воздухопровода

**ДАННЫЕ ДЛЯ ДИНАМИЧЕСКОГО РАСЧЕТА
ФУНДАМЕНТА**

Скорость ползуна, соответствующая рабочему ходу при номинальном усилии, м/с	0,28
Масса ползуна и верхней части штампа, кг	800
Масса верхней части пресса, расположенной выше середины высоты станины, кг	4000
Масса пресса, кг	10000
Коэффициент вертикальной жесткости станины, кН/мм	700
Наибольший радиус кривошипа, мм	65
Длина шатуна, мм	500
Масса эксцентрика (кривошипа), кг	210

Масса шатуна, кг	59
Расстояние по вертикали между осью вращения кривошипа и подошвой станины, мм	2140
Момент инерции пресса относительно оси, проходящей через центр параллельно оси вращения кривошипа, кг·м ²	4800
Размеры анкерных болтов, мм:	
диаметр	24
длина	800

Фундамент рассчитан на удельное давление на грунт 0,2 МПа с учетом динамической нагрузки. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 1500 мм.