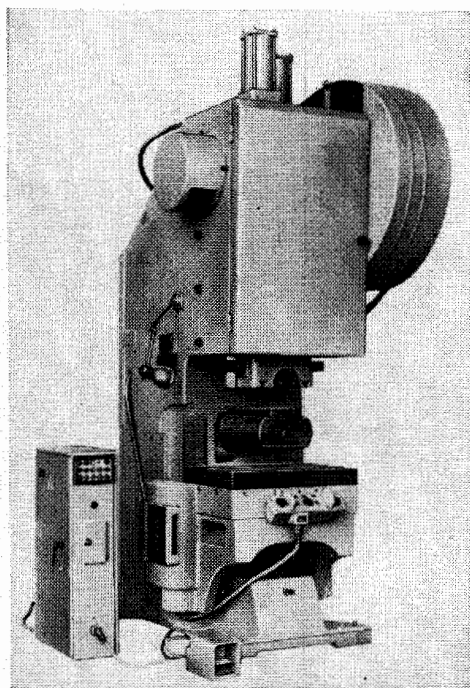


1. Прессы механические

02. Прессы однокривошипные открытые
одноступенчатые простого действия
с передвижным столом и рогом

САЛЬСКИЙ ЗАВОД КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ
**ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ОТКРЫТЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ
 С ПЕРЕДВИЖНЫМ СТОЛОМ И РОГОМ**
 Модели КД1424А, КД1426А, КД1428А



Модель КД1428А

Предназначены для выполнения операций холдной штамповки (вырубки, пробивки, гибки, неглубокой вытяжки и т. д.) на заводах автомобильной, радиотехнической, приборостроительной и других отраслей народного хозяйства.

Изменение штамповой высоты прессов за счет передвижения стола дает возможность применять штампы различной высоты. При замене стола рогом на прессах можно обрабатывать детали с замкнутым контуром.

Станина и ползун литые чугунные коробчатой формы.

Спереди станины на специально обработанных местах крепятся призматические направляющие ползуна, из которых левая регулируемая.

Ползун соединен с эксцентриковым валом через разъемный шатун и регулировочный винт.

В ползуне пресса установлены механические выталкиватели для удаления изделий из верхней половины штампа и предохранитель от перегрузки.

Чтобы масса ползуна и верхней части штампа не влияла на работу пресса, предусмотрены пневматические уравновешиватели.

Ползун изготовлен из высокопрочного чугуна коробчатой формы с призматическими двусторонними направляющими.

Привод прессов передает движение от электродвигателя через клиноременную передачу, маховик с вмонтированной в него пневмофрикционной, многодисковой, жесткоблокированной муфтой-тормозом к эксцентриковому валу.

Бесконтактная электрическая схема с быстродействующей муфтой-тормозом позволяет повысить производительность прессов при работе на одиночных ходах за счет увеличения частоты включений до 45—50 в минуту и обеспечить надежность работы прессов.

Электроблокировка и ограждения обеспечивают надежную работу и безопасное обслуживание прессов.

Режимы работы — наладочный, автоматический. Управление электропневматическое кнопками или педалью.

Смазка централизованная.

Для удаления отштампованных деталей из рабочей зоны устанавливается пневмосдуватель.

Прессы можно встраивать в автоматическую линию.

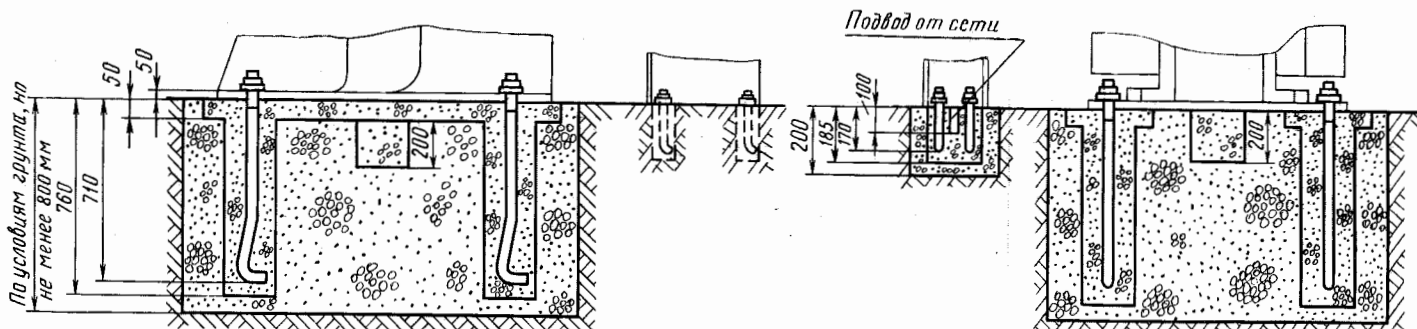
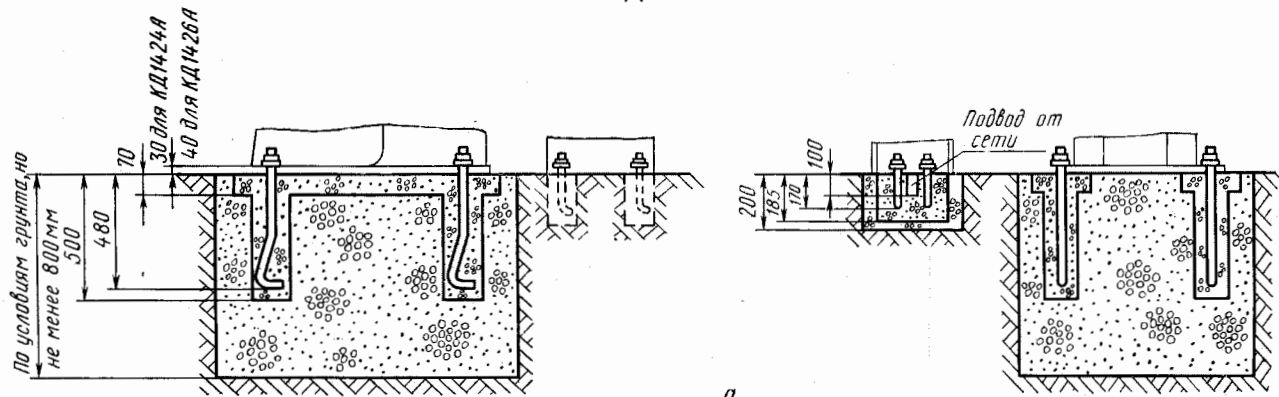
Прессы изготавливаются с параметрами по ГОСТ 9408—77.

Разработчик — Сальский завод КПО.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

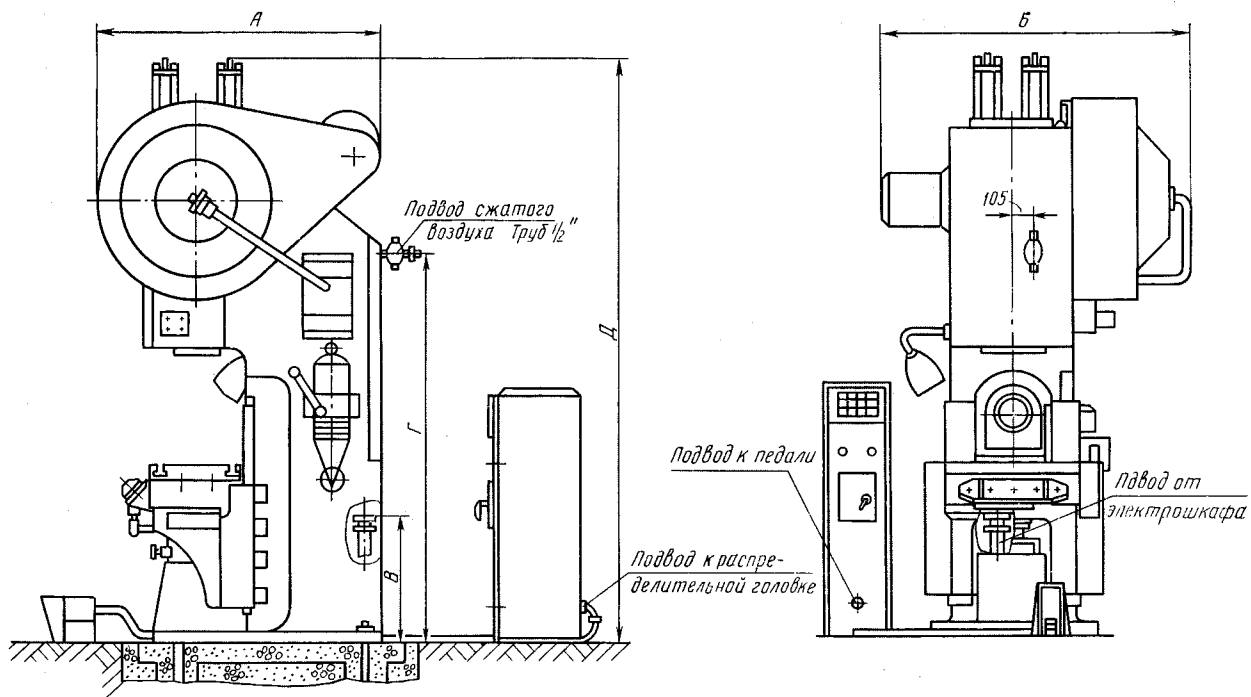
	Модель		
	КД1424А	КД1426А	КД1428А
Номинальное усилие, кН	250	400	630
Ход ползуна регулируемый, мм	5—65	10—80	10—100
Число ходов ползуна в минуту:			
непрерывных	160	140	125
одиночных	50	50	45
Наибольшее расстояние между столом и ползуном при наибольшем ходе, мм:			
при верхнем положении стола	180	200	240
при нижнем положении стола	450	500	530
Регулировка расстояния между столом и ползуном, мм	55	65	80
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	190	220	260
Расстояние между осью отверстия для рога и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	210	250	280
Расстояние от оси ползуна до плоскости крепления стола к станине, мм	180	210	250
Размеры в плане, мм:			
стола	500×340	600×400	710×480
ползуна	280×225	350×285	370×310
Размеры отверстий в столе, мм:			
в плане	250×170	200×300	360×240
диаметр	210	250	300
Толщина подштамповой плиты, мм	75	80	85
Ход выталкивателя в ползуне, мм	30	35	50
Уровень звуковой мощности, дБА	114	115	116
Ток питающей сети:		Переменный трехфазный	
род	50	50	50
частота, Гц	380	380	380
напряжение, В			
Электродвигатель прессы:			
тип	4АС	4АС	4АС
мощность, кВт	2,5	4,5	6,3
частота вращения, об/мин	910	960	940
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	2,59	4,59	6,38
Высота стола над уровнем пола, мм	650—920	755—1055	790—1080
Габаритные размеры прессов, мм:			
в плане	1210×1045	1240×1320	1445×1692
высота над уровнем пола, мм	2310	2740	3030
Масса, кг	2825	4020	6710

ФУНДАМЕНТЫ



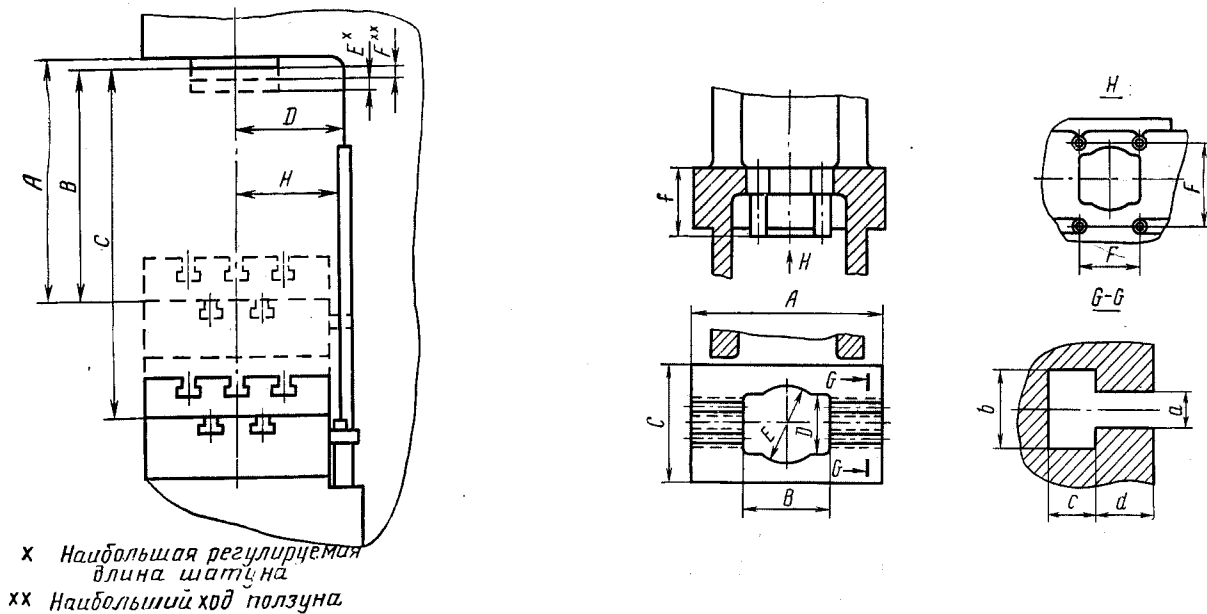
а — для прессов моделей КД1424А, КД1426А; б — для прессы модели КД1428А

ОБЩИЙ ВИД



Модель	мм				
	A	B	B	Г	Д
КД1424А	1045	1210	491	1362	2310
КД1426А	1320	1240	571	1555	2740
КД1428А	1692	1445	1260	1720	3030

ЭСКИЗЫ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА



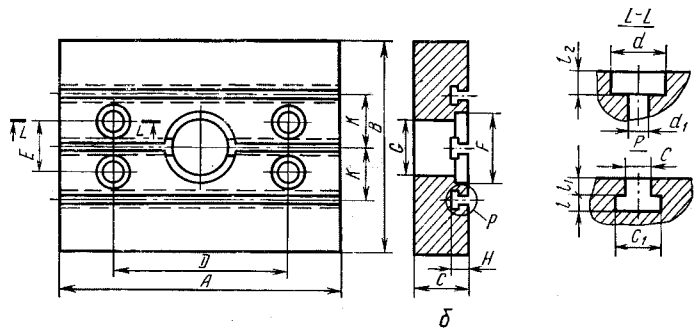
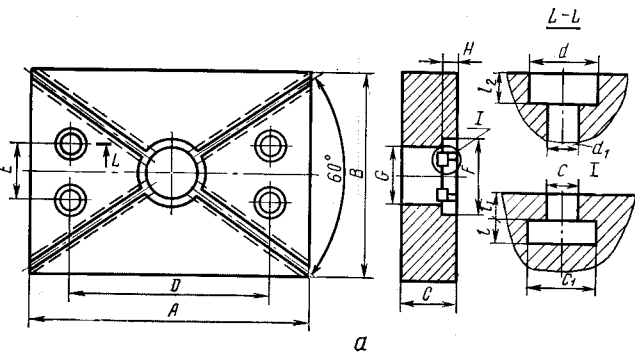
x Наибольшая регулируемая длина шатуна
 xx Наибольший ход ползуна

Модель	мм						
	A	B	C	D	E	F	H
КД1424А	250	245	516	190	55	65	180
КД1426А	290	280	580	220	65	80	210
КД1428А	350	340	630	260	80	100	250

Габарит рабочего пространства

Модель	мм										
	A	B	C	D	E	F	a	b	c	d	f
КД1424А	500	250	340	170	210	255	18	30 ⁺²	12 ⁺²	15	140
КД1426А	600	300	400	200	250	280	22	37 ⁺²	16 ⁺²	20	180
КД1428А	710	710	480	240	300	300	22	37 ⁺²	16 ⁺²	20	230

Размеры столов



мм

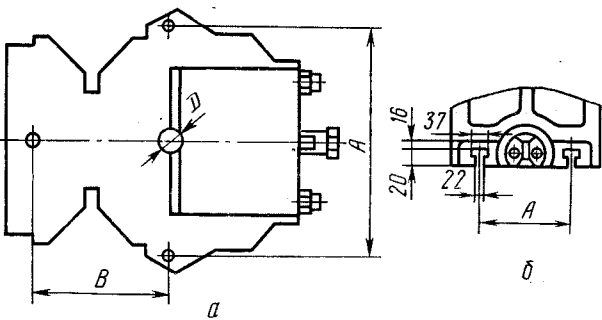
Продолжение

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H
КД1424А	500	340	75	400	100	130Н9	100	20
КД1426А	600	400	80	500	150	130Н9	100	20
КД1428А	710	480	85	620	180	170Н9	140	30

Модель	K	c	c ₁	l	l ₁	l ₂	d	d ₁
КД1424А	—	18Н14	30 ⁺²	12 ⁺²	12—24	34	45	18
КД1426А	150	22Н14	37 ⁺²	16 ⁺²	16—28	28	52	22
КД1428А	150	22Н14	37 ⁺²	16 ⁺²	16—28	40	52	22

Размеры подштамповых плит:

a — для прессы модели КД1424А;
 б — для прессов моделей КД1426А, КД1428А



мм

Модель	A	B	D
КД1424А	240	110	40Н8
КД1426А	300	130	50Н8
КД1428А	240	—	50Н8

Крепление инструмента в ползуне:

a — для прессов моделей КД1424А, КД1426А;
 б — для прессы модели КД1428А

УСТАНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

