

1. Прессы механические

01. Прессы однокривошипные открытые
двухстоечные простого действия ненаклоняемые**ПРЕСС ОДНОКРИВОШИПНЫЙ ОТКРЫТЫЙ
ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ НЕНАКЛОНЯЕМЫЙ**
Мод. КД2128Г

Разработчик — 0224706, Специальное конструкторское бюро кузнечно-прессового оборудования
и автоматических линий
(346740, г. Азов Ростовской обл., Литейный пр., 2)

Изготовитель: 0221637, Производственное объединение по выпуску кузнечно-прессового оборудования
(347600, г. Сальск Ростовской обл., ул. Промышленная, 59)

Год начала серийного производства — 1984.

Предназначен для изготовления деталей из листового материала с использованием операций холодной штамповки: вырубки, пробивки отверстий, гибки, неглубокой вытяжки и т. д.

Применяется в заготовительных цехах предприятий автомобильной, тракторной, приборостроительной, радиоэлектронной и других отраслей промышленности с крупносерийным и массовым характером производства.

Поставляется по ТУ2-041-180—82.

Пресс, оснащенный автоматической подачей, может использоваться в автоматических и поточных линиях, для чего в схеме управления предусмотрен резервный блок БВК (система путевых бесконтактных выключателей).

Вид климатического исполнения — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Размеры штампуемых на прессе изделий определяются размерами штамповочного пространства, величиной хода ползуна и допускаемыми усилиями на ползуне.

Станина пресса чугунная литая коробчатой формы воспринимает все усилия, возникающие при штамповке.

Ползун, изготовленный из высокопрочного чугуна, коробчатой формы, с призматическими двухсторонними направляющими. Крепится к эксцентриковому валу посредством регулировочного винта и разъемного шатуна.

Величина штамповочного пространства регулируется вращением регулировочного винта с помощью ключа-трещотки. Величина регулировки определяется по линейке, а нижний предел штамповочного пространства ограничивается механическим фиксатором.

Ползун снабжен выталкивателем изделий из верхней половины штампа, пневматическим уравновешивателем (пневмоцилиндром одностороннего действия) и механическим предохранителем (срезной шайбой) от перегрузки по усилию.

На рабочей плоскости стола закреплена подштамповая плита с Т-образными пазами для крепления штампов. Для работы «на провал» в столе и плите предусмотрены отверстия. В нижней части стола имеются резьбовые отверстия для крепления пневмоподушки.

Привод ползуна — от электродвигателя через клиноременную передачу, маховик с вмонтированной в него муфтой-тормозом и эксцентриковый вал.

Муфта-тормоз — жесткоблокированная фрикционная многодисковая с пневматическим включением.

Для управления прессом применен бесконтактный блок управления БУБ-1А.

Предусмотрены контроль величины тормозного пути пресса и работы системы смазки.

Электроблокировки и защитные ограждения обеспечивают надежную работу и безопасное обслуживание пресса.

Режимы работы: маладочный, одиночных и непрерывных ходов.

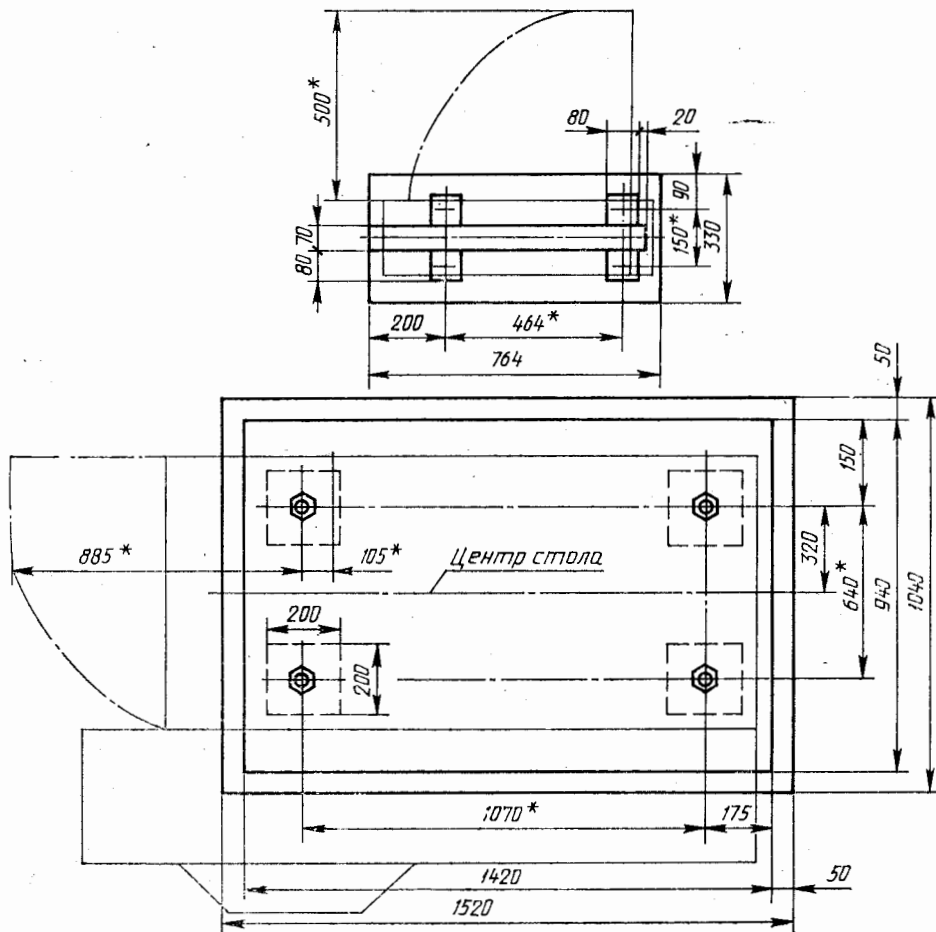
Управление — кнопочное (двуручное синхронное с интервалом не более 0,5 с) и от ножной педали.

Смазка комбинированная: централизованная жидкая импульсная и индивидуальная ручная.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|---|---------|--|-----------------------|
| Номинальное усилие, кН | 630 | Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более: | |
| Ход ползуна, регулируемый, мм | 10—100 | на холостом ходу | 94 |
| Частота ходов ползуна, мин ⁻¹ : | | при выполнении или имитации типовой технологической операции | 108 |
| | | непрерывных нерегулируемых | |
| одиночных | 125 | Ток питающей сети: | |
| | 45 | род | Переменный трехфазный |
| Расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, наибольшее, мм | 340 | частота, Гц | 50 |
| Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм | 300 | напряжение, В | 380 |
| Расстояние между стойками станины в свету, мм | 340 | Электродвигатель главного привода: | |
| Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм | 80 | тип | 4АС132М6 |
| Размеры стола в плане, мм | 800×560 | мощность, кВт | 8,5 |
| Размеры отверстия в столе, мм: | | частота вращения, мин ⁻¹ | 940 |
| | | слева — направо | 360 |
| спереди — назад | 240 | Габаритные размеры, мм: | |
| диаметр | 300 | в плане | 1450×1675 |
| Толщина подштамповой плиты, мм | 85 | высота над уровнем пола | 2970 |
| Размеры нижней поверхности ползуна, мм | 450×310 | Масса, кг | 6350 |
| Высота стола над уровнем пола, мм | 900 | Установленный срок службы до первого капитального ремонта при двухсменной работе и коэффициенте использования $K_n=0,72$, лет, не менее | 8 |

Вид А

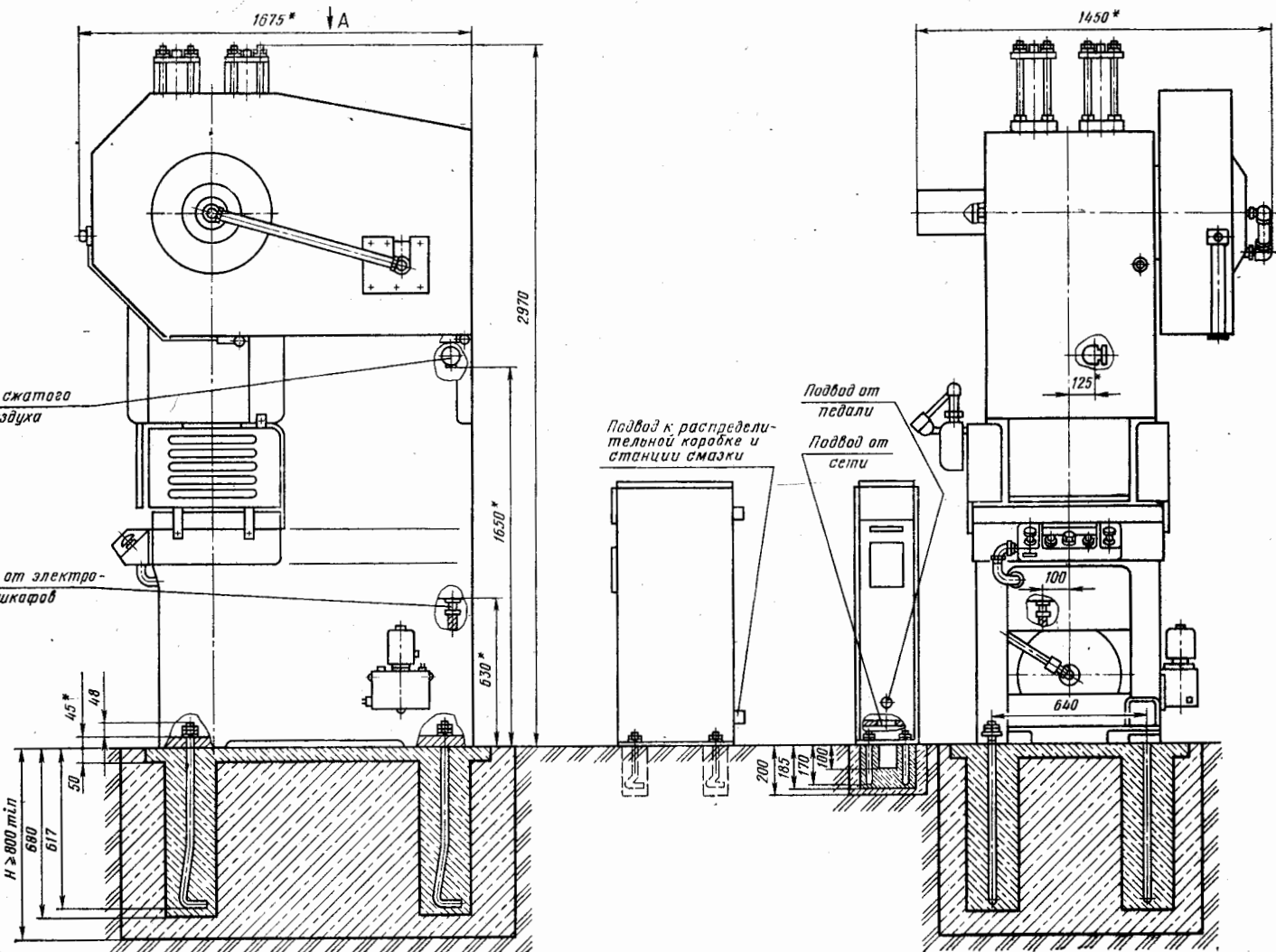


* Размеры для справок

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 800 мм.

Место установки электрошкафа выбирается в зависимости от планировки цеха.

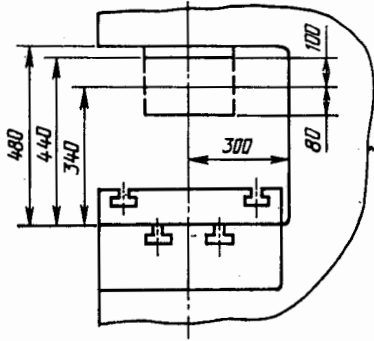
ОБЩИЙ ВИД С ФУНДАМЕНТОМ



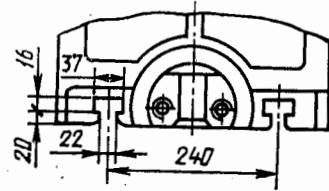
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| Обозначение | Наименование комплектующих изделий | Кол-во |
|----------------|---|---------|
| КД2128Г | Пресс в сборе | |
| | Изделия и документация, входящие в состав и стоимость поставки | |
| | Запасные части, инструмент и принадлежности | 1 комп. |
| | Руководство по эксплуатации | 1 |
| | Фундамент (строительное задание) | 1 |
| | Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату | |
| У6219АА | Подушка пневматическая | 1 |
| КД2326-43-001 | Воздухопровод пневмоподушки | 1 |
| КД2128Г-11-415 | Стяжка (с комплектом крепежа) | 1 |

ЭСКИЗЫ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА

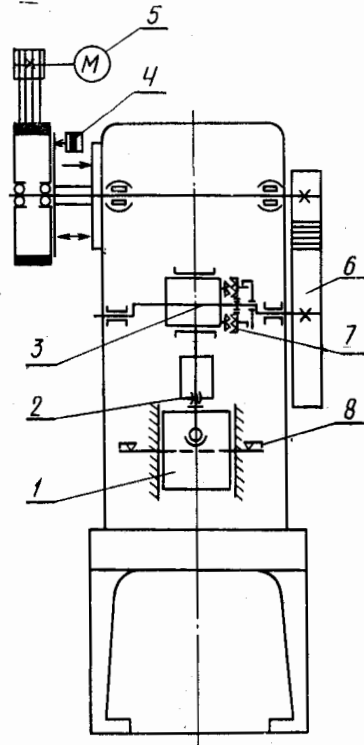


Габарит рабочего пространства



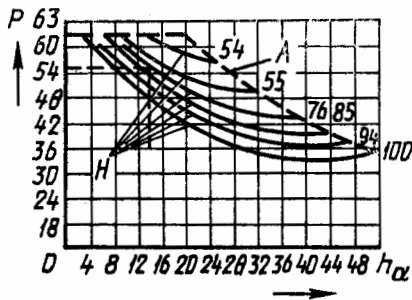
Крепление инструмента
в ползуне

КИНЕМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА



1 — ползун; 2 — винт регулировочный; 3 — вал эксцентриковый; 4 — муфта-тормоз; 5 — электродвигатель главного привода; 6 — зубчатая пара; 7 — муфта зубчатая; 8 — упор выталкивателя

ДИАГРАММА ДОПУСКАЕМЫХ УСИЛИЙ НА ПОЛЗУНЕ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ЕГО ХОДА



A — граница кривых при повороте кривошипа на 90° ; H — регулируемый ход, мм; P — технологическое усилие, кН; h_a — рабочий ход до НМТ, мм

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

