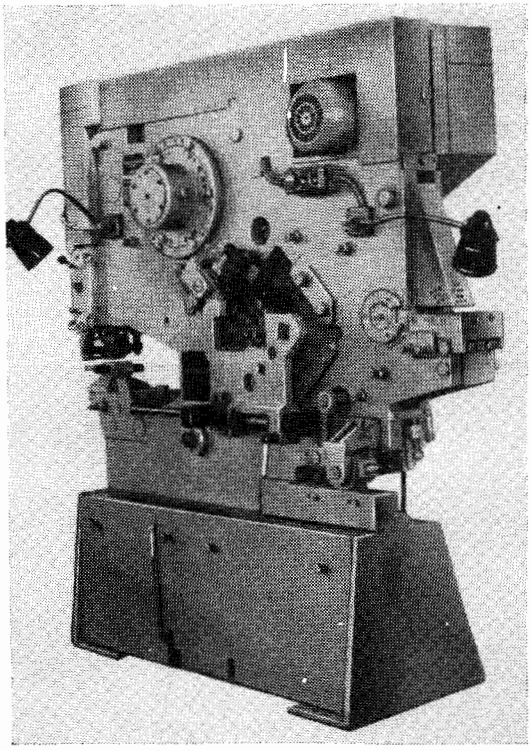
КУВАНДЫКСКИЙ ЗАВОД МЕХАНИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Модель НР5222А



Предназначены для отрезки листового, полосового, сортового и фасонного проката и пробивки отверстий в листовом, полосовом и фасонном прокате, а также для выполнения зарубочных операций.

Пресс-ножницы применяются на машиностроительных и ремонтных заводах, предприятиях стройиндустрии в условиях единичного, мелкосерийного, серийного, крупносерийного и массового производства.

Станина сварная представляет собой два листа, сваренных при помощи проставок и приваренных к основанию.

В станине выполнены расточки для установки в них планетарно-эксцентрикового редуктора осей качения балансира, ползуна сортолистовой секции, рычага устройства для пробивки пазов. Кроме того, в стенках станины выполнены окна, в которые заводят и крепят планками неподвижные инструментальные плиты. Со стороны зева на станину приварнвается плита, на которой крепится ползун пресса для пробивкн отверстий.

Привод пресс-ножниц — от элекродвигателя через клиноременную передачу к валу, который является ведущим валом планетарно-эксцентрикового редуктора, с установленным на нем маховиком. Маховик связан с валом через жесткую муфту, выполняющую роль предохранителя при перегрузках.

Ведомый вал редуктора является эксцентриковым валом, с которого через шатуны передается движение исполнительным механизмам: ползуну сортолистовой секцни и ползуну пресса для пробивки отверстий.

Исполнительные механизмы включаются и выключаются через систему рычагов, связанных с одной стороны с шатунами, с другой — с электромагнитами; останавливаются в верхней мертвой точке с помощью регулируемых упоров.

Для удержания механизмов в верхней мертвой точке служат уравновешиватели пружинного типа.

На пресс-ножницах предусмотрены упоры и прижимы автоматического действия (при работе на сортолистовой и листовой секциях) для предохранения рук рабочего от ударов отдачи.

На дыропробивной секции предусмотрены упоры, облегчающие установку пробиваемого материала при пробивке отверстий на одинаковом расстоянии с одинаковым межцентровым расстоянием.

Режимы работы — непрерывные и одиночные ходы, ручной проворот.

Управление работой машины кнопочное и педальное.

Смазка комбинированная.

Разработчик — Азовское специальное конструкторское бюро кузнечно-прессового оборудования и автоматических линий.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого проката, мм:	
толщина листа	16
толщина×ширина полосы	18×190
диаметр круга	50
сторона квадрата	45
уголок:	
отрезка под углом 90°	125×125×14
отрезка под углом 90° специальным инструментом	160×160×12
отрезка под углом 45°	100×100×10
Длина мерных заготовок, мм:	
наибольшая	600
наименьшая	100
Размеры пробиваемого отверстия, мм:	
диаметр	32
толщина материала	16
Наибольший номер профиля (отрезка специальным инструментом):	
двутавр	№ 18а
швеллер	№ 18а
Размеры материала при пробивке пазов прямоугольной формы (длина×ширина×толщина), мм	80×63×10
Число ходов ползуна в минуту, не более:	
непрерывных	53
одиночных	17
Номинальное усилие пресса, кН (тс)	630(63)
Расстояние от оси ползуна до станины, мм	500
Корректированный уровень звуковой мощности, дБ(дБА):	
на холостом ходу	84
при выполнении или имитации типовой технологической операции	92
Уровень вибрации рабочей площади согласно ГОСТ 12.1.012—78:	
среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	2 4 8 16 315 63
допустимые уровни виброскорости, дБ	108 99 93 92 92 92
Элекродвигатель:	
тип	4АС100S2
мощность, кВт	4,8
частота вращения, об/мин	2780
Ток питающей сети:	
род	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Габаритные размеры, мм:	
в плане	2000×800
высота над уровнем пола	1750
Масса, кг	2500

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

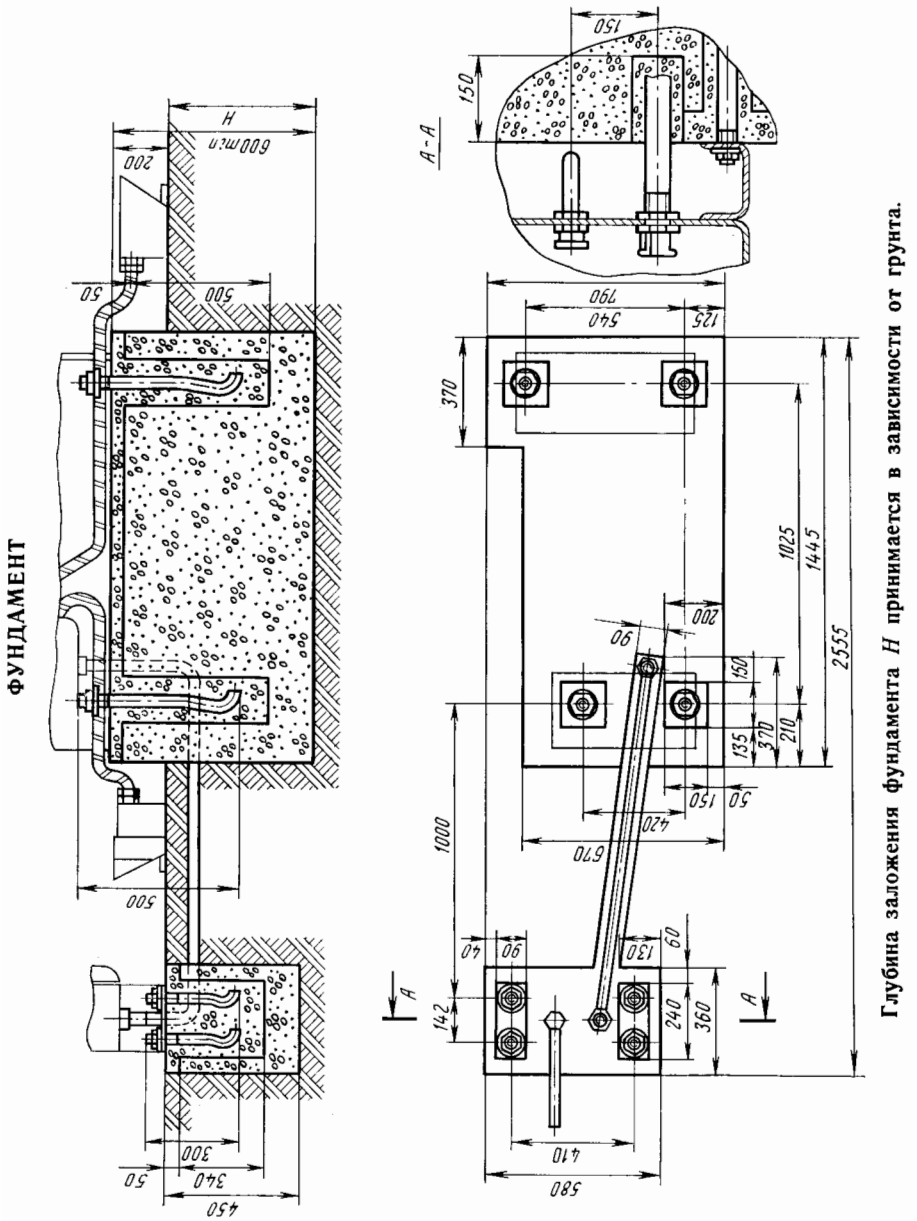
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
НР5222А	Пресс-ножницы в сборе		
Входят в комплект и стоимость пресс-ножниц			
	Принадлежности		
	Ломик	1	
ГОСТ 2839—80	Ключ	5	10×12; 17×19 22×24; 27×30; 46×50
ГОСТ 11737—74	Ключ	3	10; 12; 14
ГОСТ 16985—79	Ключ	1	65—110
	Головка	1	19
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	250×1,6
ГОСТ 3643—75	Шприц 1	1	200 см³
	Запасные части		
ГОСТ 1182—77	Лампа М024-25УЗ-М9	10	
ТУ16—545	Лампа МН6,3-03-2	20	
	Документация		
	Руководство по эксплуатации*	1	

Примечание. Для тропического исполнения покрытие КД.21Хр.

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
НР5222-55-001	Упор пресса для пробивки отверстий	1	
НР5222-56-001У	Устройство для пробивки отверстий с определенным шагом	1	
НР5222-58-001	Приспособление для пробивки пазов треугольной формы	1	
НР5222-63-001	Специальный инструмент для отрезки проката (двутавра, швеллера)	1	
НР5222-66-001	Специальный инструмент для отрезки полосы	1	
НР5222-67-001	Инструмент для пробивки отверстий треугольной и квадратной формы	1	
МРН-1	Модуль-рольганг неприводной	1	
ПДШ-2	Приспособление для пробивки отверстий по шаблону	1	

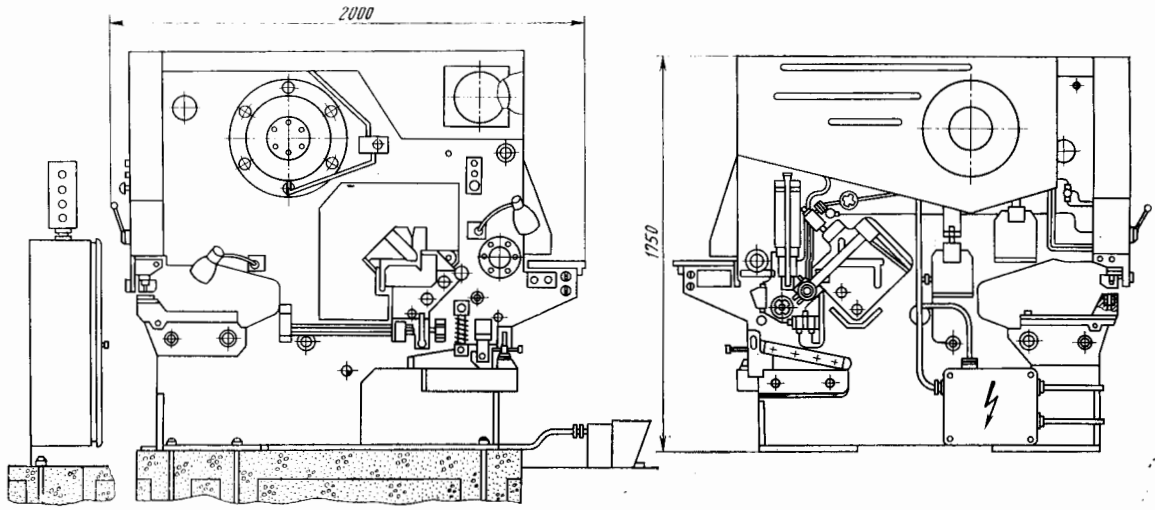
Поставляются в количестве и на языке согласно требованиям наряд-заказу. При отсутствии специальных требований — 2 экз. на русском языке.

ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

ОБЩИЙ ВИД



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

© НИИмаш, 1982

Подписано в печать 8.07.82 Т-05287 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,32 Тираж 6000 экз. Изд. № 894-02-14 Заказ № 1557 Цена 5 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка