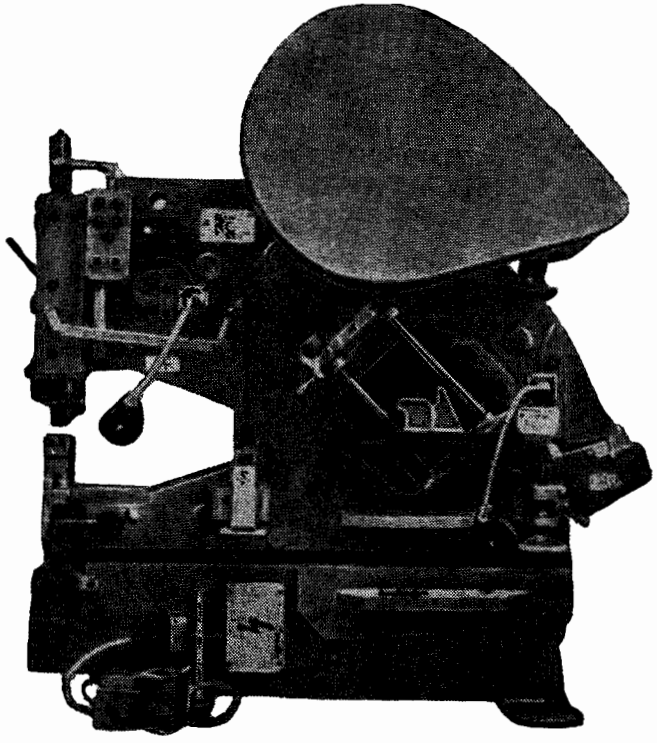
КУВАНДЫКСКИЙ ЗАВОД МЕХАНИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ

Модель Н5222А



Предназначены для резки листового и сортового проката, пробивки отверстий и выполнения зарубок в листовом и сортовом прокате. Пресс-ножницы комбинированные представляют собой машину, выполняющую операции листовых и сортовых ножниц, дыропробивного пресса и зарубочного устройства. Все механизмы смонтированы на одной станине и имеют общий привод.

Станина сварная одностоечная состоит из основного листа, усиленного накладками, ребрами и задней крышкой. Между основным листом и задней крышкой помещаются ползун и балансир. Основной лист имеет два продольных паза для прохода листовой стали при обрезке кромок и разрезке.

Привод от индивидуального электродвигателя через ременную передачу, маховик и одноступенчатую зубчатую передачу к эксцентриковому валу. Маховик ременной передачи выполнен без ручьев под ремни. Ползун сортовых и листовых ножниц, а также зарубочного устройства приводится в движение через шатун.

В средней части ползуна имеется вырез, в котором крепится подвижная ножевая плита, а справа в нижней части — гнезда для крепления ножей листовых ножниц и зарубочного устройства. Ползун качается на оси между направляющими вкладышами, регулируемыми болтами. Ползун в исходное положение возвращается и удерживается в нем пружиной и тягой.

Ползун дыропробивного пресса прямоугольной формы. В нижней части ползуна к пуансонодержателю крепится пуансон. На столе дыропробивного пресса крепится стойка, в которую устанавливается матрица.

Конструкция пресс-ножниц позволяет резать угловой металл под углом 45°. Для резки двутавровых балок и швеллеров, а также уголков машина снабжена специальными ножами, которые поставляются по особому заказу. При резке под углом материал закрепляется с помощью упора, устанавливаемого на определенный угол.

Листовые и сортовые ножницы снабжены винтовыми прижимами для предотвращения отдачи разрезаемого материала.

На пресс-ножницах для точной пробивки отверстий предусмотрен механизм центрирования, который позволяет точно опускать ползун с пуансоном на намеченное место.

Включение листовых и сортовых ножниц, а также зарубочного устройства производится одновременно, дыропробивного пресса — отдельно.

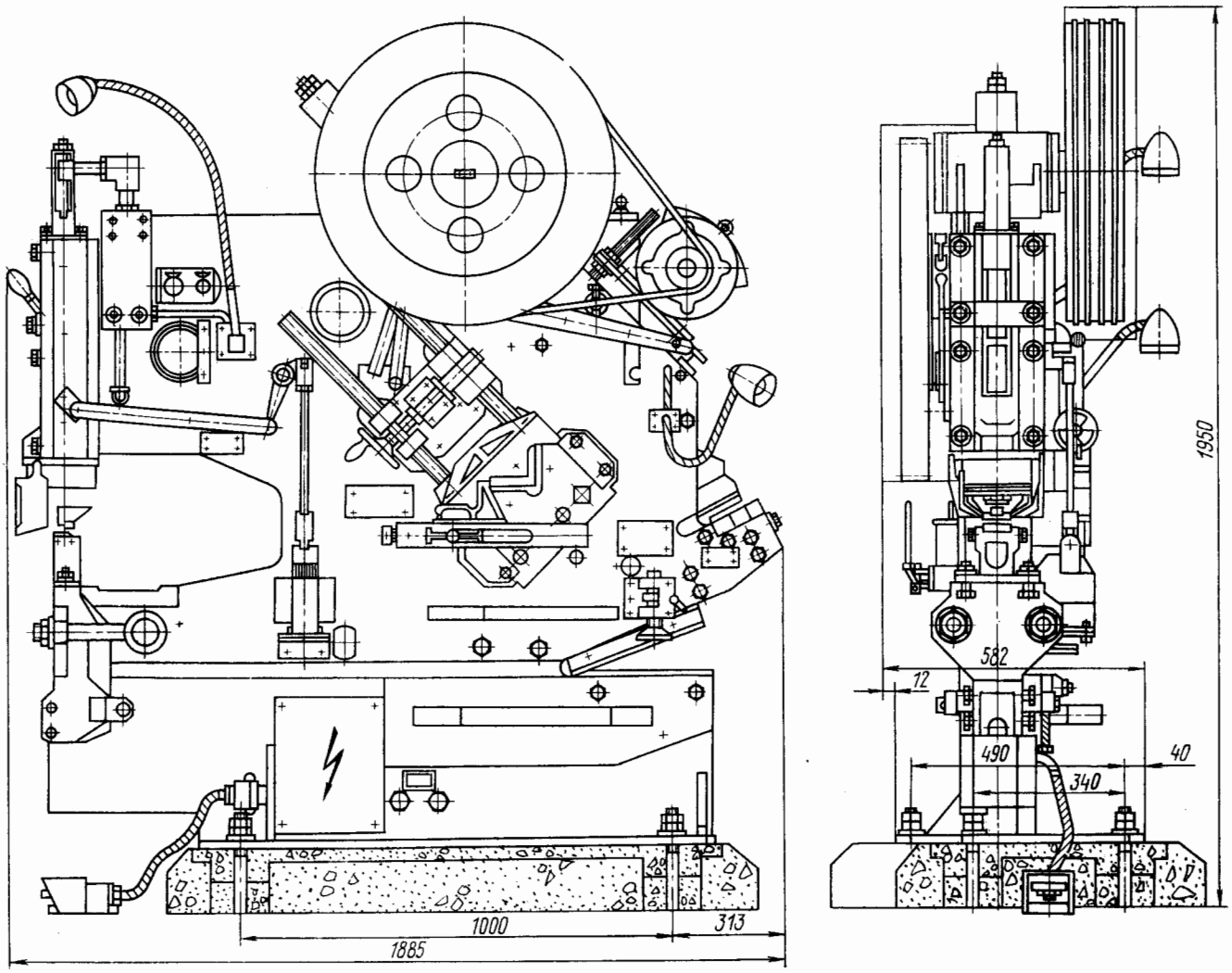
Электросхема обеспечивает работу ножниц как на одиночных, так и на непрерывных ходах.

Механизм управления плунжером листовых ножниц и зарубочного устройства — рычажный, управление дыропробивным прессом — рычажное и педальное.

Смазка комбинированная.

Пресс-ножницы изготовляются с основными параметрами по ГОСТу.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры разрезаемого материала при $\sigma_в$=45 *кгс/мм²*, *мм*:	
сечение полосы	140×20
толщина листа	16
диаметр прутка	45
сторона квадрата	40
уголок под прямым углом	125×12
угол под углом 45°	90×9
специальные ножи:	
швеллер и двутавр	№ 18
уголок	160×12
Диаметр пробивного отверстия, *мм*	30; 22
Число ходов ножа и ползуна в минуту	48
Длина ножей листовых ножниц, *мм*	300
Ход ползуна дыропробивного пресса, *мм*	28
Вылет дыропробивного пресса, *мм*	500
Расстояние от уровня пола до верхней кромки нижнего ножа, *мм*:	
листовых ножниц	600
дыропробивного пресса	975
сортовых ножниц	1040
зарубочного устройства	787
Прямоугольная зарубка в уголках и двутаврах, *мм*	100×12
Треугольная зарубка в уголках и двутаврах, *мм*	80×10
Прямоугольная зарубка в листах, *мм*	13
Допускаемое усилие резки, *тс*:	
сортовых пресс-ножниц	58
листовых ножниц	35
дыропробивного пресса	49
Электродвигатель:	
тип	АО2-41-2
мощность, *квт*	5,5
частота вращения, *об/мин*	2910
Род питающей сети	Переменный трехфазный
Частота, *гц*	50
Напряжение, *в*	380
Габаритные размеры, *мм*:	
в плане	582×1885
высота	1950
Масса, *т*	2,25

ОБЩИЙ ВИД ПРЕСС-НОЖНИЦ