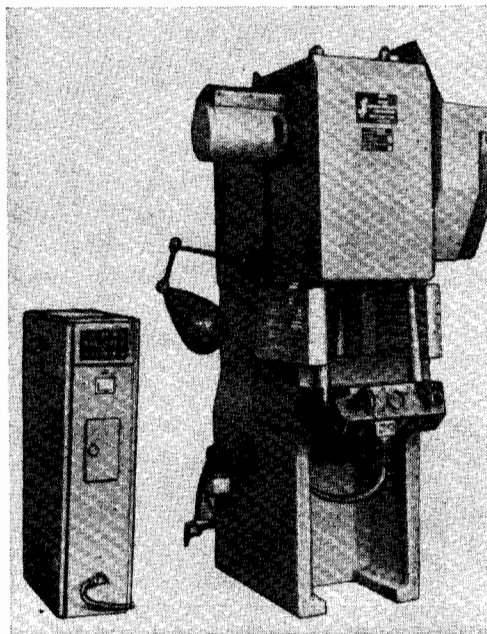


1. Прессы механические

01. Прессы однокривошипные открытые двухстоечные простого действия ненаклоняемые

ТЮМЕНСКИЙ ЗАВОД КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ
**ПРЕСС ОДНОКРИВОШИПНЫЙ ОТКРЫТЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ
 ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ НЕНАКЛОНЯЕМЫЙ**
 Модель КД2122Е



тормозного пути, световая сигнализация всех режимов работы прессы, для управления прессом применена бесконтактная дублированная электросхема.

Привод эксцентрикового вала прессы — от электродвигателя через клиноременную передачу, маховик и вмонтированную в него муфту-тормоз. Электродвигатель установлен на качающейся подмоторной плите. Натяжение ремней клиноременной передачи регулируется винтом и гайкой.

Режим работы — одиночный ход, непрерывные ходы, толчок и ручной проворот.

Пресс может встраиваться в автоматические и поточные линии при оснащении автоматическими ролико-клиновыми, валковыми и шиберными подачами.

Размеры штампуемого на прессе изделия определяются размерами штампового пространства, величиной хода ползуна и допускаемыми усилиями на нем.

Управление прессом — кнопочное и педальное.

Работа в режиме «непрерывные ходы», а также в режиме «одиночный ход» от педали или без блокировки рук должна производиться при закрытой рабочей зоне прессы.

При особом заказе потребителя электрооборудование позволяет осуществлять работу прессы с подвижным экраном с пневмомуфтой, контролировать тормозной путь прессы в режиме «одиночные ходы», возможность управления устройством импульсной смазки.

При штамповке из листа, полосы или крупногабаритных заготовок, которые необходимо удерживать руками, прессом управляют с помощью педали, предварительно закрывая защитную решетку.

Предназначен для вырубки, пробивки, неглубокой вытяжки, гибки и других холоднштамповочных операций. Изготавливается для нужд народного хозяйства и на экспорт, в том числе в страны с тропическим климатом.

Категория качества — высшая, условия эксплуатации в районах с умеренным климатом — У, категория размещения — 4, в районах с сухим и влажным тропическим климатом — Т, категория размещения — 4.

Конструкцией прессов предусмотрены регулировка межштампового пространства, блокировка

Перед пуском пресса необходимо смазать трущиеся части эксцентрикового вала и ползуна многоплунжерным насосом для густой смазки, сделав несколько качаний рукояткой до появления смазки с боков смазываемых поверхностей. Смазка пресс-

сов производится шприцем согласно схеме смазки. Изделие поставляется по ГОСТ 9408—77, ГОСТ 7600—76, ГОСТ 2991—76, ГОСТ 15.001—73, ГОСТ 12.2.017—76, ОСТ2-Н02-3-76, ТУ15/6—73.

Разработчик — Азовское СКБ КО.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Номинальное усилие пресса, тс	16
Ход ползуна регулируемый, мм:	
наибольший	55
наименьший	5
Число ходов ползуна в минуту (ступенчатое регулирование по особому заказу 120; 140; 160)	160
Наибольшее число ходов ползуна в минуту в режиме «одиночные ходы»	50—55
Размеры стола, мм	420×280
Размеры отверстия в столе, мм:	
в плане	210×140
диаметр	180
Расстояние от оси ползуна до станины (вылет), мм	160
Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе, мм	220
Расстояние между стойками станины (в свету), мм	200
Регулирование расстояния между столом и ползуном, мм	45
Толщина подштамповой плиты, мм	71
Угол наклона станины, град	30
Размеры ползуна, мм	220×190
Размеры отверстия в ползуне, мм:	
диаметр	40Н8
глубина	60
Наибольший ход выталкивателя в ползуне, мм	40
Расстояние от верхней плоскости стола до уровня пола, мм	760
Наибольшая площадь среза, мм ² :	
при $\sigma_{ср} = 40$ кгс/мм ²	275
при $\sigma_{ср} = 50$ кгс/мм ²	225
при $\sigma_{ср} = 60$ кгс/мм ²	196
Технологическая работа, кгс·м:	
в режиме «непрерывные ходы»	11
в режиме «одиночные ходы»	22

Расход сжатого воздуха за одно включение пресса, л	2
Уровень звукового давления, дБА	99; 92; 85; 83;
Среднегеометрические частоты, Гц	61; 125; 250; 500; 80; 78; 76; 74
Уровень звука на холостом ходу, дБА	83
Вибрация на рабочем месте	Соответствует ГОСТ 13731—68

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Род тока электропривода	Переменный трехфазный
Напряжение цепей управления, В	24 (постоянный); 110 (переменный)
Электродвигатель привода:	
тип	4АХС90
частота вращения, об/мин	900
мощность, кВт:	
при ПВ 25%	1,7
при ПВ 100%	1,1
Ремень приводные:	
тип	Клиновые А2240Т, ГОСТ 1284—68
количество	3
Размеры маховика, мм:	
диаметр внешний	632
диаметр внутренний	520
ширина обода	150
Масса маховика, кг	135
Габаритные размеры пресса, мм:	
в плане	1060×1085
высота	1875
Масса пресса, кг	1335

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
КД2122Е	Пресс в сборе			Поставляются по особому заказу за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость пресса				УВ3135	Муфта-тормоз	1	
	Шайба предохранительная	1		ВП 38	Валковая подача	1	
ГОСТ 8752—79	Манжета 1-110×135-4	2		КП 6	Клещевая подача	1	
ГОСТ 9833—73	Кольцо 055-061-36-27	1		РКП 9	Ролико-клиновья подача	1	
ГОСТ 9833—73	Кольцо 075-085-58-2-2	1		ПУ 8	Правильно-разматывающее устройство	1	
	Ключ торцовый	1		НУ 10	Наматывающее устройство	1	
	Ломик	1		НП-1	Ножницы	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый, тип 1	1		У5214	Пневмоподушка	1	
	Набор инструмента для кузнечно-прессовых машин СК-1	1		КД2120Е-41-001	Воздухопровод	1	
	Руководство по эксплуатации пресса*	1			Инструкция по эксплуатации пневмоподушки	1	

Примечание. В комплект поставки и стоимость прессов входят также запасные части, принадлежности и документация, которыми комплектуются покупные изделия, входящие в состав пресса.

* Для экспортных поставок — в количестве и на языке согласно требованиям заказ-наряда. При отсутствии требований — в двух экземплярах на русском языке.

Условия транспортирования и хранения

Пресс, упакованный согласно ТУ2-041-615—82, допускается транспортировать всеми видами транспорта при условии воздействия климатических и механических факторов по ГОСТ 12997—76, не превышающих следующих значений:

транспортная тряска с ускорением 30 м/с^2 при частоте ударов от 80 до 120 в минуту — 15000 ударов;

температура — от -60 до $+50^\circ\text{С}$;
относительная влажность — $95 \pm 3\%$ при $+35^\circ\text{С}$.

При транспортировании железнодорожным транспортом укладки и крепление грузов должны производиться в соответствии с «Техническими условиями погрузки и крепления грузов МПС СССР», морским транспортом — в соответствии с «Общими требованиями перевозки грузов, пассажиров и багажа по морским путям сообщения в судах Министерства морского флота СССР», автомобильным транспортом — в соответствии с уставами союзных республик.

Категория условий хранения — 8 (для внутри-союзных поставок по ГОСТ 15150—69).

Не допускается хранение прессы в упакованном виде по истечении срока действия консервации, указанного на упаковочном ящике.

Допускается согласно ОСТ2 Н89-30—79 бестарная отгрузка прессы, если он поставляется на внутренний рынок страны, при условии защиты его от прямого попадания осадков (брезентом, пленочными и другими материалами). При этом срок за-

щиты прессы без переконсервации — не более шести месяцев, период транспортирования — не более одного месяца.

Транспортирование прессов для экспортных поставок допускается производить автомобильным и железнодорожным транспортом на открытых площадках, а также морским путем при нахождении прессы в трюме, категории условий хранения и транспортирования — ОЖ, в части воздействия климатических факторов по ГОСТ 15150—69.

Рекомендации по технике безопасности

Безопасность обслуживающего персонала при работе на прессах обеспечивается:

ограждением рабочей зоны (штампа);
защитной решеткой, сблокированной с электрической схемой прессы;

ограждением вращающихся частей привода и тормоза, подвижных частей кривошипно-шатунного механизма (дверка на передней части станины), сблокированным с электрической схемой прессы;

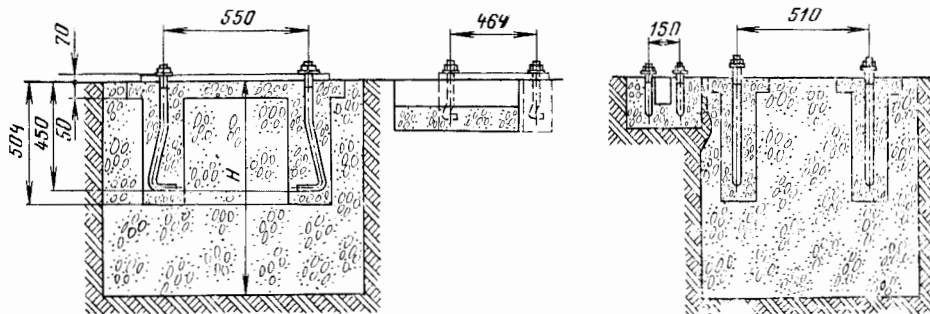
двуручным включением, исключающим травмирование в рабочей зоне штампа;

замками на автоматическом выключателе, дверке ниши режимных переключателей и дверке электрошкафа.

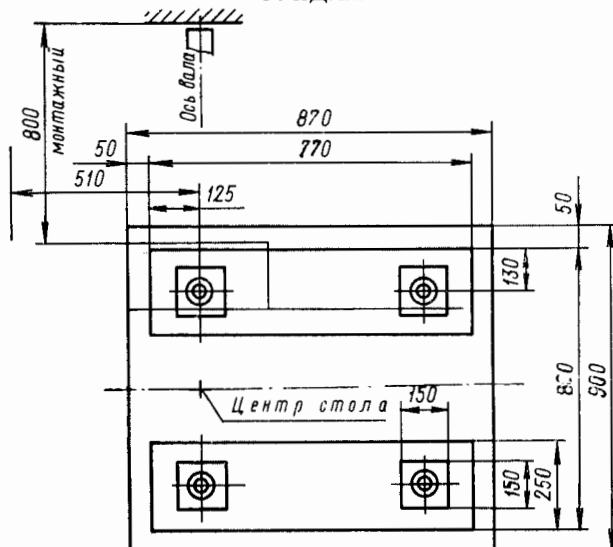
Не выполняйте на прессе технологические операции, усилия которых превышают силовые и технологические возможности прессы.

Не устанавливайте и не налаживайте штамп при включенном электродвигателе и вращающемся маховике.

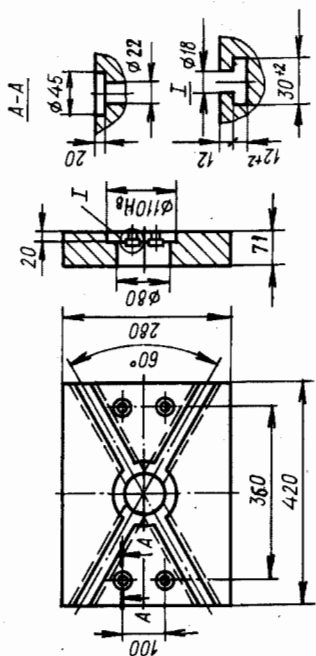
Не исправляйте положение заготовки после нажатия педали или кнопок двуручного включения.



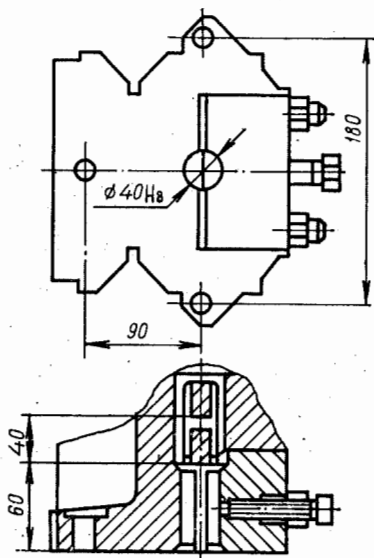
ФУНДАМЕНТ



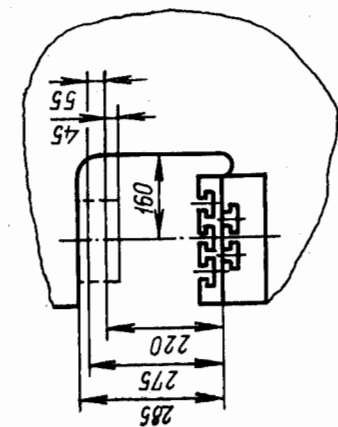
ЭСКИЗЫ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА



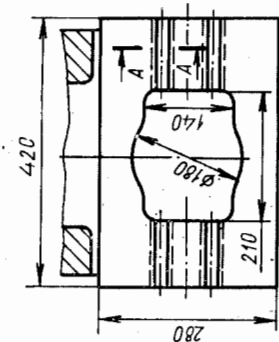
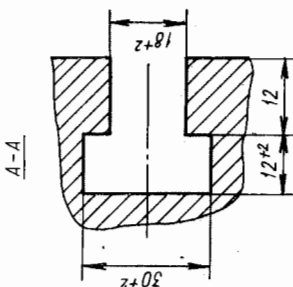
Крепление штампа к подштамповой плите



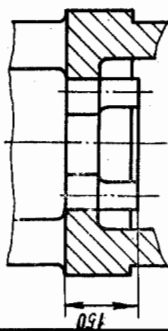
Крепление штампа к полуцилиндру



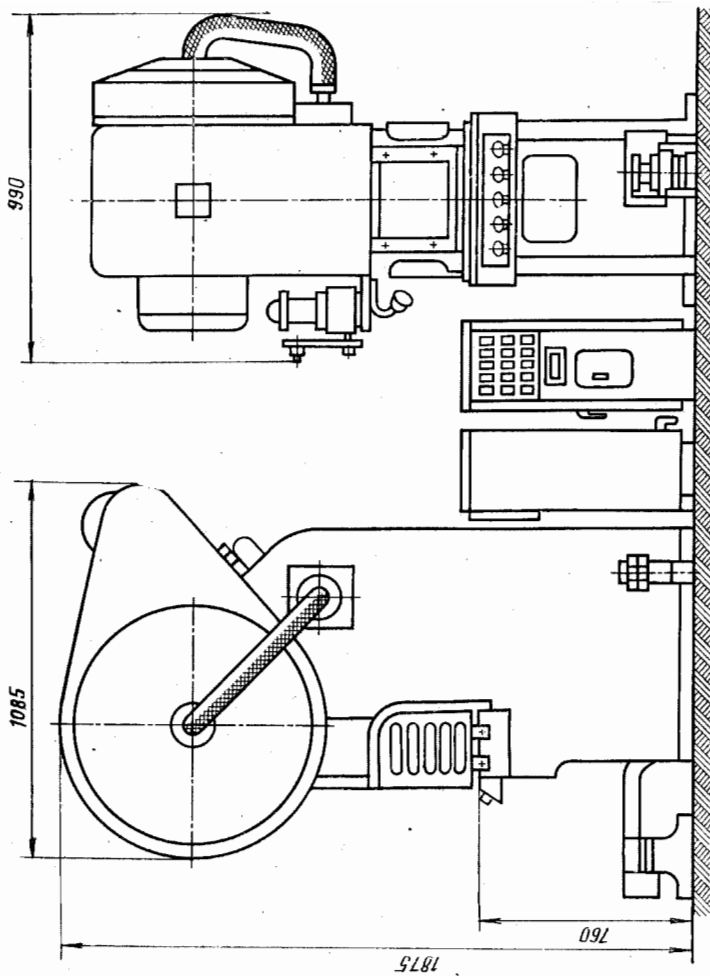
Габарит рабочего пространства



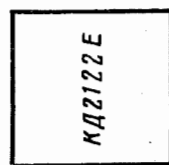
Эскиз стола



ОБЩИЙ ВИД



ГАБАРИТНЫЙ
ПЛАН
Масштаб 1:50



© НИИМаш, 1984

Подписано в печать 4.12.84 Т-21546 Печ. л. 0,5
Уч.-изд. л. 0,73 Тираж 6190 экз. Изд. № 94-4(1.01.34)
Заказ № 3161 Цена 10 коп

Типография НИИМаш, г. Щербинка