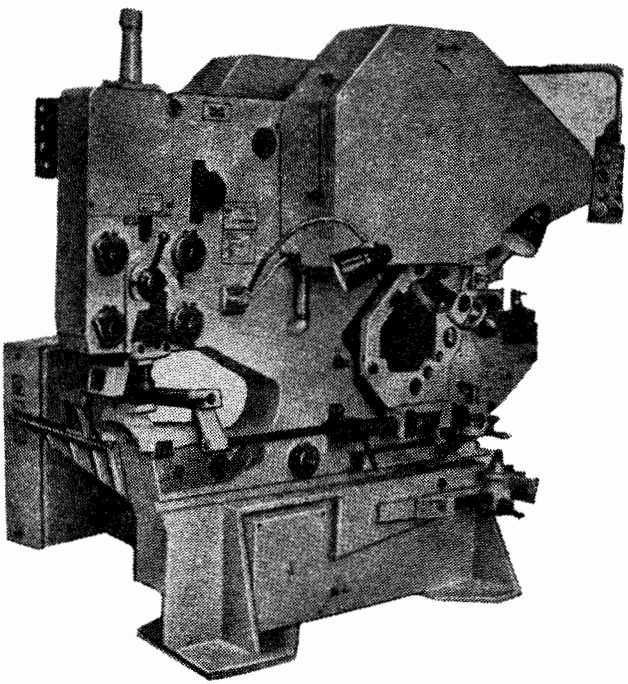
КУВАНДЫКСКИЙ ЗАВОД МЕХАНИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

ПРЕСС-НОЖНИЦЫ КОМБИНИРОВАННЫЕ
Модель НВ5222



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

Станина сварной конструкции, состоит из переднего и заднего листов, приваренных к основанию.

Для установки приводных валов и приводов секций в станине выполнены четыре расточки.

Привод сортолистовой и дыропробивной секций от электродвигателя через клиноременную и зубчатую передачи на эксцентриковый вал секций. Рычаг зарубочного устройства связан при помощи тяги с ползуном сортолистовой секции.

Ползун дыропробивной секции уравновешивается пружинными уравновешивателями.

Механизм центрирования предназначен для выполнения операции наметки путем перемещения с помощью рукоятки пуансонодержателя с пуансоном.

Инструмент реза уголка, круга и квадрата состоит из подвижной и неподвижной плит. Подвижная плита крепится в гнездо ползуна сортолистовой секции, неподвижная — в гнезде станины Г-образными пружинами.

Листовой и зарубочный инструмент состоит из двух подвижных и трех неподвижных ножей.

Подвижные ножи — гильотинный для резки листового материала и прямоугольный — для прямоугольной зарубки.

Инструмент дыропробивной секции состоит из пуансона и матрицы. Пуансон крепится через пуансонодержатель к ползуну, а матрица — к корпусу дыропробивного приспособления.

Пресс-ножницы имеют три рабочих места, обслуживаемые одним оператором.

Электросхема обеспечивает работу пресс-ножниц на непрерывных и одиночных ходах.

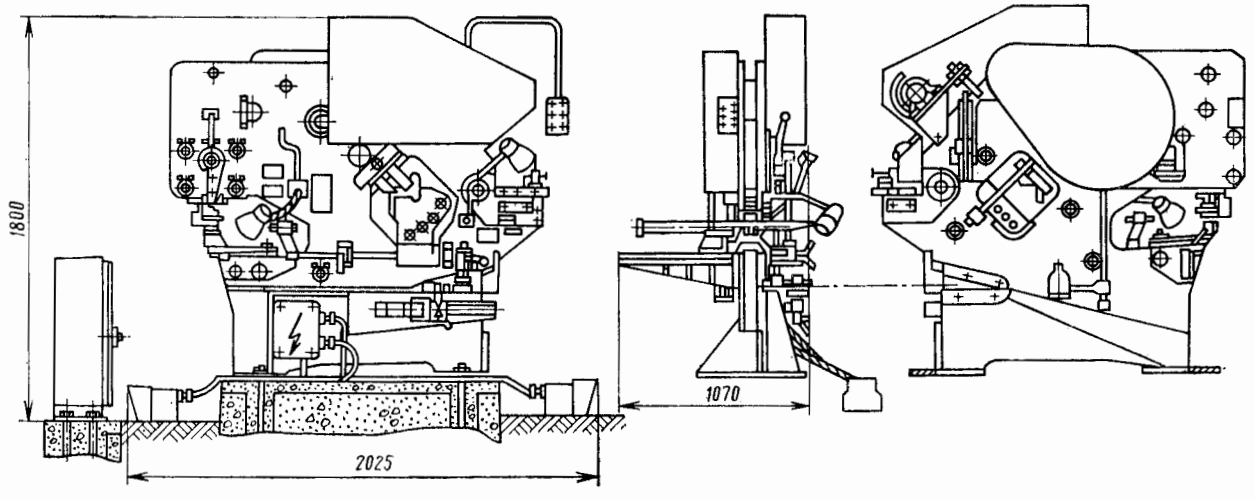
Управление кнопочное и педальное.

Смазка густая, комбинированная.

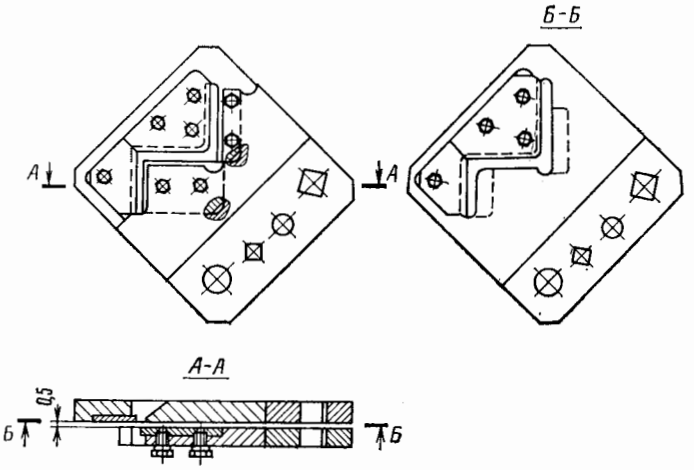
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры разрезаемого материала при $\sigma_в = 45$ *кгс/мм²*:	
при резке листовыми ножницами, *мм*:	
толщина листа	16
толщина × ширина полосы (за один ход)	20×140
при резке сортовыми ножницами, *мм*:	
диаметр круга	50
сторона квадрата	45
уголок равнополочный (под прямым углом)	125×12
уголок равнополочный (под углом 45°)	90×9
при резке специальными ножами:	
уголок равнополочный (под прямым углом), *мм*	160×12
двутавровые балки, номер профиля	18
швеллер, номер профиля	18
Наибольшие размеры материала, вырубаемого зарубочным устройством, *мм*:	
длина	80
ширина	63
толщина	10
Наибольшие размеры материала, пробиваемого дыропробивным прессом, *мм*:	
диаметр отверстия	32
толщина	16
Число ходов в минуту	53
Число резов в минуту (при резке номинального профиля по энергетическим возможностям привода)	17
Расстояние от оси дыропробивного пресса до станины, *мм*	500
Мощность главного привода, *квт*	5,0
Габаритные размеры, *мм*:	
длина	2025
ширина:	
с упором	1070
без упора	880
высота над уровнем пола	1800
Масса, *т*	2,7

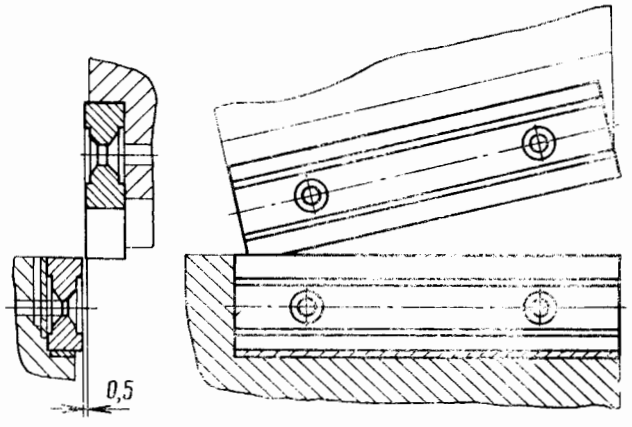
ОБЩИЙ ВИД



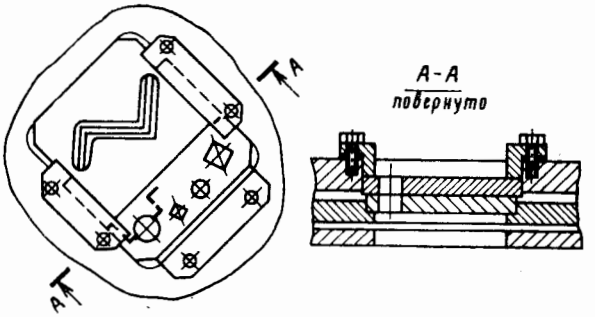
ЭСКИЗЫ МЕСТ КРЕПЛЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА



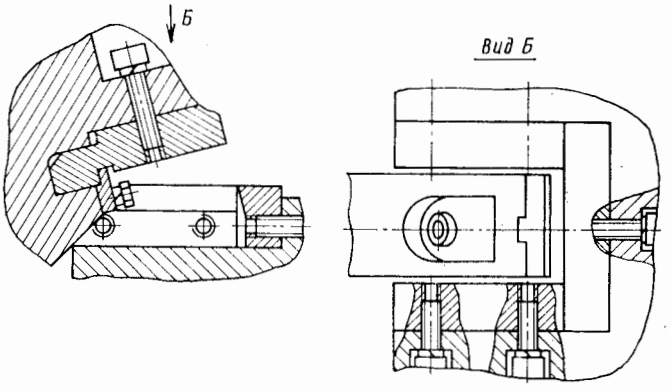
Инструмент реза уголка, круга, квадрата



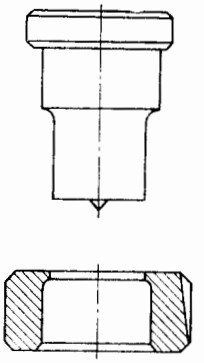
Инструмент листовой



Крепление ножевых плит сортолистовой секции

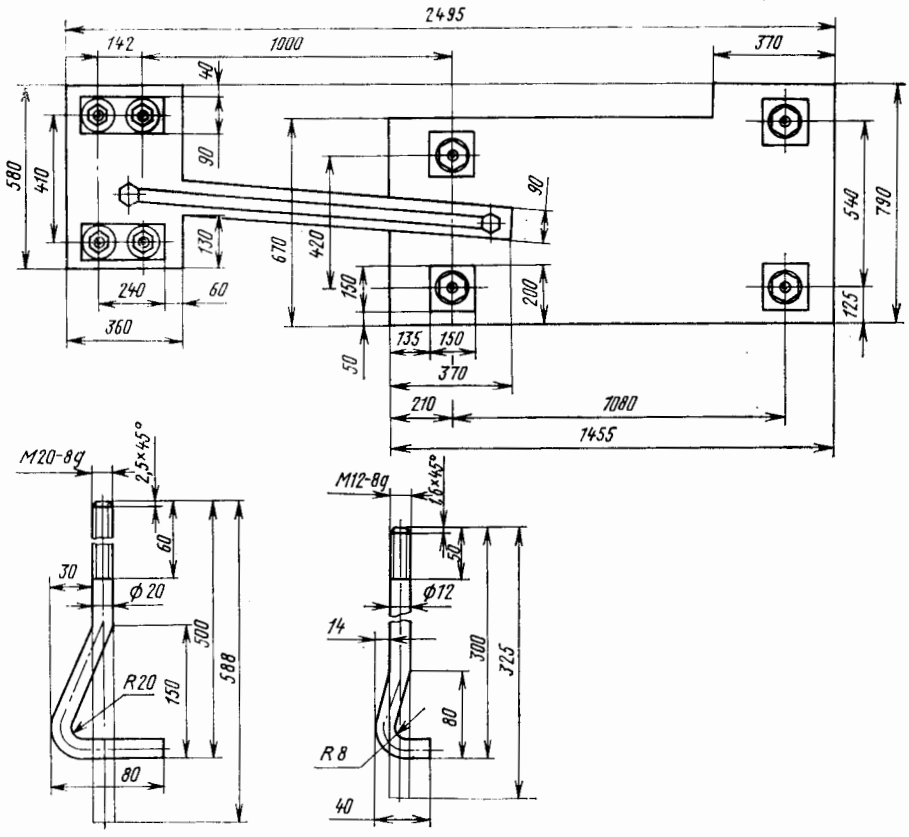


Крепление ножей зарубочного устройства



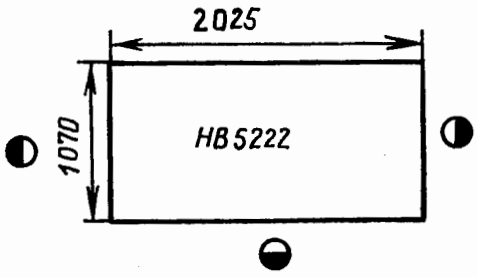
Инструмент дыропробивной круглый

ФУНДАМЕНТ



ПЛАНИРОВОЧНЫЙ ГАБАРИТ

Масштаб 1:50



ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость пресс-ножниц		
	Принадлежности		
	Ломик	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ	5	7811-0004-С1 Хим. Окс. прм.; 7811-0023-С1 Хим. Окс. прм.; 7811-0025-С1 Хим. Окс. прм.; 7811-0041-С1 Хим. Окс. прм.; 7811-0046-С1 Хим. Окс. прм.
ГОСТ 3329—54	Сменная головка	1	19
ГОСТ 11737—74	Ключ	3	7812-0378 40ХФА Хим. Окс. прм.; 7812-0379-40ХФА Хим. Окс. прм.; 7812-0381-40ХФА Хим. Окс. прм.
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	7810-0330
ГОСТ 16985—71	Ключ	1	Гр. 3 кд 21Хр 7811-0352 I Хим. Окс. прм.
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Документы		
	Руководство по эксплуатации	1	
	Фундамент	1	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Упор полосы	1	
	Упор дыропробивной	1	
	Упор шаговый	1	
	Упор реза мерных заготовок	1	
	Приспособление для зарубки угловой	1	
	Инструмент реза швеллера и двутавра	1	
	Инструмент реза специального уголка	1	
	Инструмент реза полосы специальный	1	
	Инструмент дыропробивной квадратный	1	
	Инструмент изготовления жалюзи	1	
ОП-2	Основание поворотное	1	
Р-9	Рольганг подающий	1	
ПДШ-1	Приспособление для пробивки отверстий по шаблону	1	

© НИИмаш, 1978

Т-15315 Подписано в печать 3/VIII 1978 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 6000 экз. Изд. № 894-56 Заказ № 1597 Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка