

Назначение и область применения

Прессы однокривошипные открытые простого действия предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки.

Прессы двухстоечные наклоняемые предназначены в основном для использования наклона станины при удалении штампуемых изделий или отходов в просвет между стойками прессы.

Прессы предназначены для работы, как на одиночных, так и на непрерывных ходах при оснащении их автоматическими подачами (роликowymi, валковыми, шиберными и др.).

Расчет усилий, необходимых для выполнения холодноштамповочных операций, рекомендуется производить, руководствуясь приведенной в паспорте прессы номограммой «усилие – ход» и справочниками по холодной листовой штамповке.

Величину допускаемых усилий на ползуне, в зависимости от угла поворота кривошипа, следует выбирать из графика допускаемых усилий на ползуне, помещенного в паспорте прессы.

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

Прессы, оборудованные автоматическими подачами могут использоваться в автоматических и поточных линиях.

Распаковка и транспортировка прессы

Пресс поставляется в собранном виде, упакованным со всеми комплектующими деталями и узлами в одном месте.

После распаковки следует осмотреть пресс и проверить комплектность поставки, руководствуясь упаковочной ведомостью.

При подъеме прессы с салазок необходимо иметь в виду, что центр тяжести прессы смещен относительно оси прессы в сторону маховика.

Зачаливание прессы необходимо производить за рым-болт в верхней части станины.

					КД2322М.01, КД2122М.01	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		5

Транспортировку прессов в распакованном виде следует производить согласно схемам, приведенных на рис. 1-2.

ПОДЪЕМ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПЛАВНО БЕЗ РЕЗКИХ РЫВКОВ.

ЗАЧАЛИВАНИЕ ТРОССОВ ЗА ВЫСТУПАЮЩИЕ ЧАСТИ ПРЕССА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

При подборе чалочных приспособлений необходимо учитывать вес пресса, который указан в паспорте.

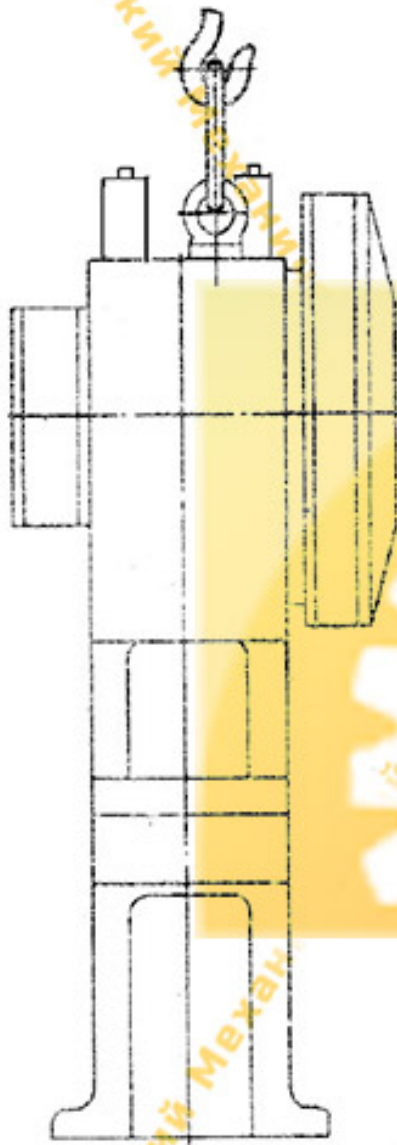


Рис. 1. Схема транспортировки ненаклоняемых прессов усилием



Рис. 2. Схема транспортировки наклоняемых прессов усилием

					КД2322М.01, КД2122М.01	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		6

Фундамент прессов, монтаж и установка

Фундамент прессов закладывается в соответствии с «Установочным чертежом» (Рис.7а, стр 66).

Установка пресса на фундамент производится по уровню при помощи клиньев. Пресс выверяют по плоскости стола в продольном и поперечном направлениях.

Отклонение плоскости стола от горизонтального положения не должно превышать 0,1 мм на длине 300 мм в обоих направлениях.

Под выведенный по уровню пресс подливают бетон. После затвердевания бетона окончательно затягивают гайки фундаментных болтов, при этом проверяется горизонтальность плоскости стола.

Согласно схеме следует произвести подсоединение заводской электросети к клеммам в электрошкафу пресса.

Проводку электропроводов следует выполнять в трубах, исходя из местных условий, предусмотрен в фундаменте соответствующие углубления.

Воздухопровод пресса подключают к заводской сети, при этом для наклоняемых прессов подключение воздухопровода необходимо выполнять гибким шлангом выдерживающим давление воздуха заводской сети.

**ПРЕСС И ЭЛЕКТРОШКАФ ПЕРЕД ПОДКЛЮЧЕНИЕМ К
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НАДЕЖНО ЗАЗЕМЛЕННЫ.**

Краткое описание конструкции пресса

Прессы однокривошипные открытые простого действия выполнены по ГОСТ 7600-90 на "Общие технические условия", ГОСТ 9408-89 - на основные параметры и размеры, ГОСТ 9226-92 - на места крепления штампов и ГОСТ 15474-70 – на нормы точности.

Ввиду простоты кинематической схемы порядок передачи усилия от вала электродвигателя до исполнительного органа ползуна не описывается (см. схемы рис. 3-4).

Пресс состоит из следующих основных узлов: станины, привода, муфты-гормоза, вала эксцентрикового, ползуна, уравновешивателей ползуна, воздухораспределителя

					КД2322М.01, КД2122М.01	Лист
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		7

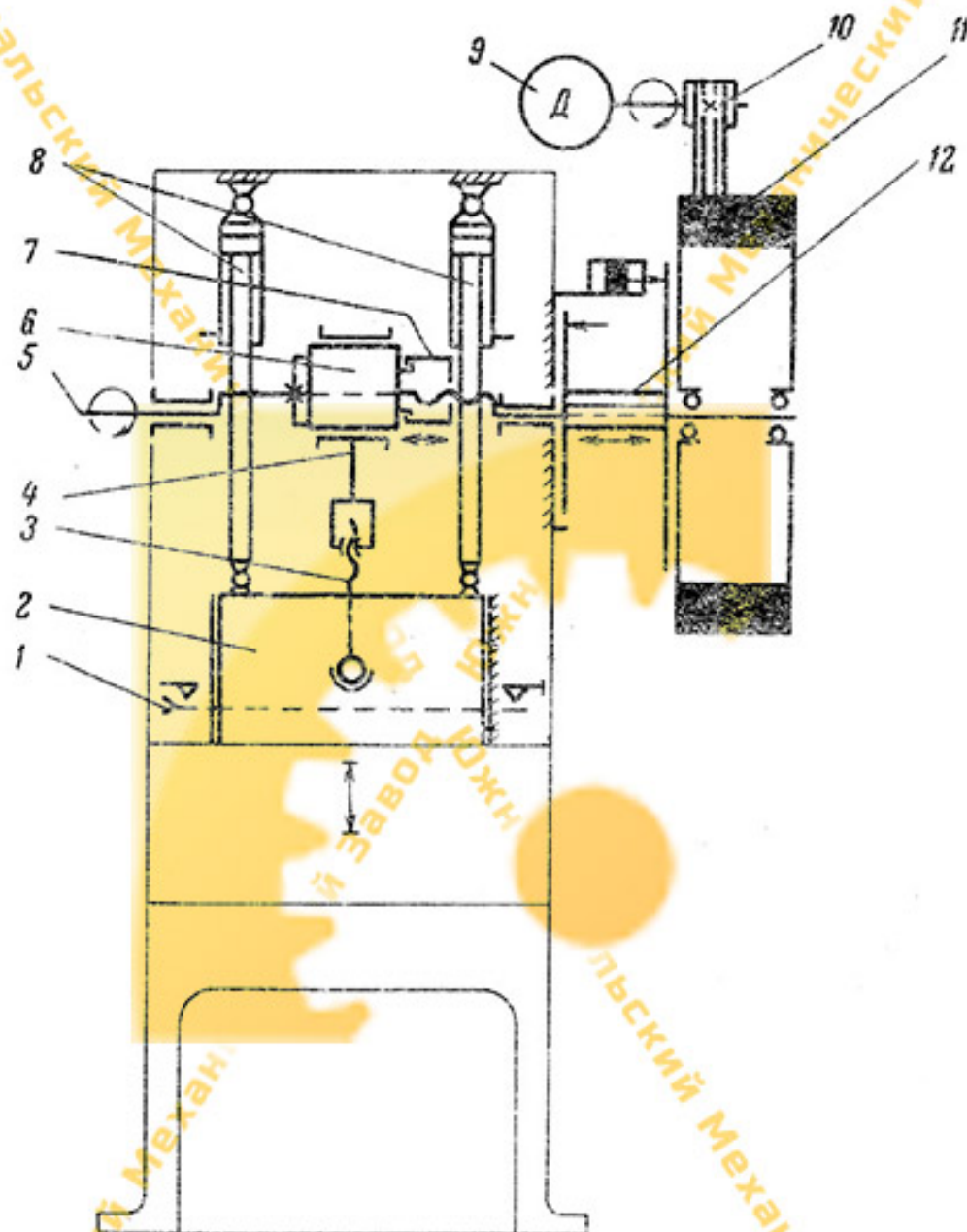


Рис. 3. Кинематическая схема ненаклоняемых прессов:

1 – планка выталкивателя; 2 – ползун; 3 – регулировочный винт; 4 – шатун; 5 – вал эксцентриковый; 6 – втулка эксцентриковая; 7 – гайка; 8 – уравниватель; 9 – электродвигатель; 10 – шкив; 11 – маховик; 12 – муфта-тормоз;

Примечание: Вращение производится непосредственно за винт 3.

					КД2322М.01, КД2122М.01	Лист
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		8

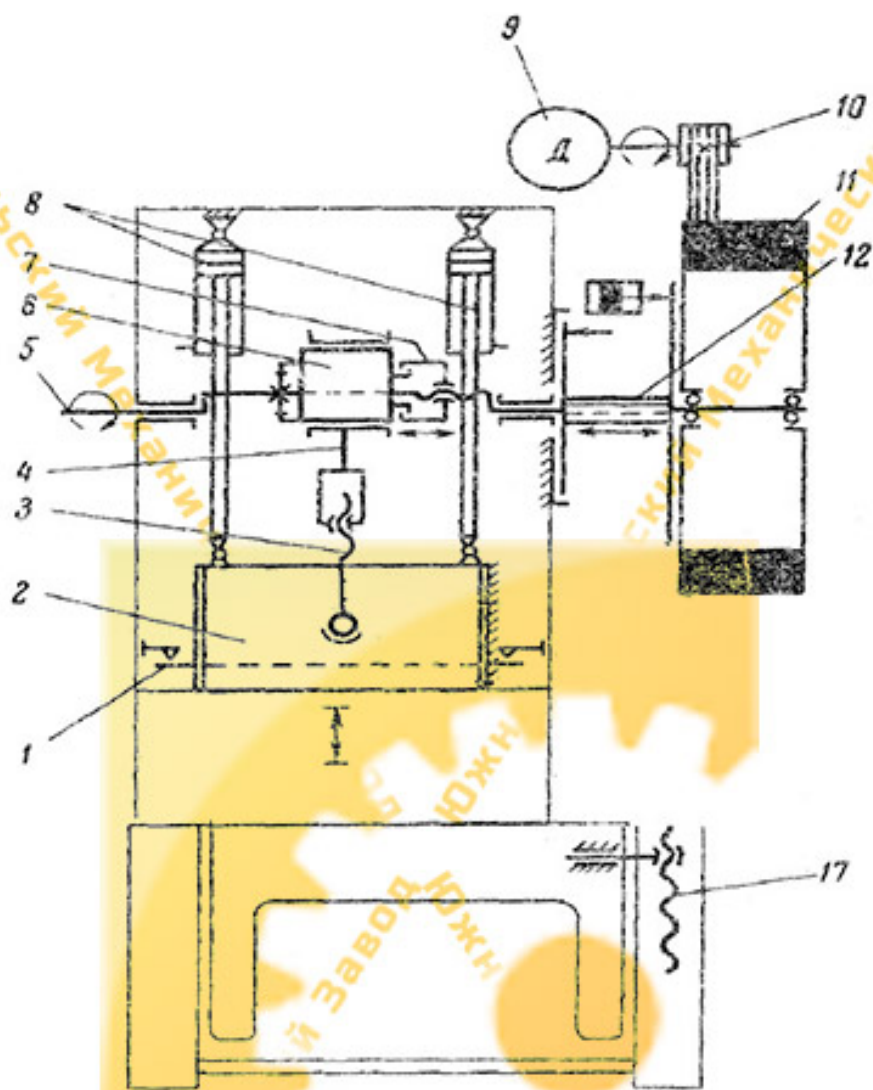


Рис. 4. Кинематическая схема наклоняемых прессов:

1 – планка выталкивателя; 2 – ползун; 3 – регулировочный винт; 4 – шатун; 5 – вал эксцентриковый; 6 – втулка эксцентриковая; 7 – гайка; 8 – уравниватель; 9 – электродвигатель; 10 – шкив; 11 – маховик; 12 – муфта-тормоз; 13 – червяк; 14 – колесо червячное; 15 – червяк; 16 – колесо червячное; 17 – винт наклона станины

Примечание: Вращение производится непосредственно за винты 3, 17.

					КД2322М.01, КД2122М.01	Лист
Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата		9