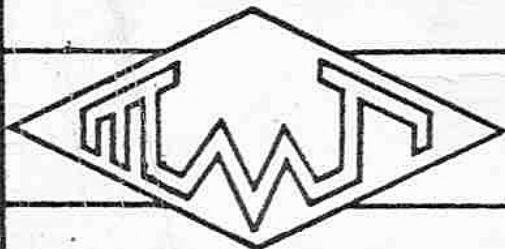


ПРЕСС КРИВОШИПНЫЙ ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ

УСИЛИЕМ 1600 тс

К04.038.842

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ОРДЕНА ЛЕНИНА ЗАВОД
ТЯЖЕЛЫХ МЕХАНИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

ВОРОНЕЖ

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

I.1. Назначение и область применения.

I.1.1. Пресс кривошипный горячештамповочный специальный усилием 1600 тс модели К04.038.842 предназначен для изготовления поковок из черных и цветных металлов и является высокопроизводительной современной машиной.

I.1.2. Размеры и точность поковок, получаемых на прессе, ограничиваются:

1. Размерами штампового пространства и величиной хода ползуна.
2. Величиной усилий, допускаемых на ползуне прочностью деталей пресса.
3. Величиной работы технологической операции, выполняемой на прессе за один ход ползуна при выбранном числе включений в минуту.
4. Нормами точности пресса.
5. Жесткостью пресса с учетом жесткости инструмента.

Все необходимые по перечисленным параметрам (кроме жесткости инструмента) сведения приведены в паспорте пресса.

В н и м а н и е !

Потребитель сможет добиться наибольшего эффекта при использовании этого пресса, если будет выполнять следующие основные правила эксплуатации:

- 1) Нельзя производить штамповку поковок без контроля температуры заготовки. Температура заготовок должна контролироваться в рабочей зоне штампа.
- 2) Перед штамповкой штампы должны быть подогреты и температура их во время работы должна поддерживаться в пределах $200^{\circ} \dots 300^{\circ} \text{C}$.
- 3) Необходимо учитывать, что формулы, используемые для подсчета усилий штамповки, дают погрешность порядка 20...40% (наибольшая ошибка для деталей с ребрами) и что при остывании поковки на 100°C усилие штамповки возрастает в 1,5 ... 2 раза. Поэтому расчетное усилие штамповки необходимо увеличивать на 20...30% и выбирать ближайший больший (по усилию) пресс. Определение усилий штамповки необходимо производить по номограмме, приведенной в приложениях к руководству по эксплуатации.

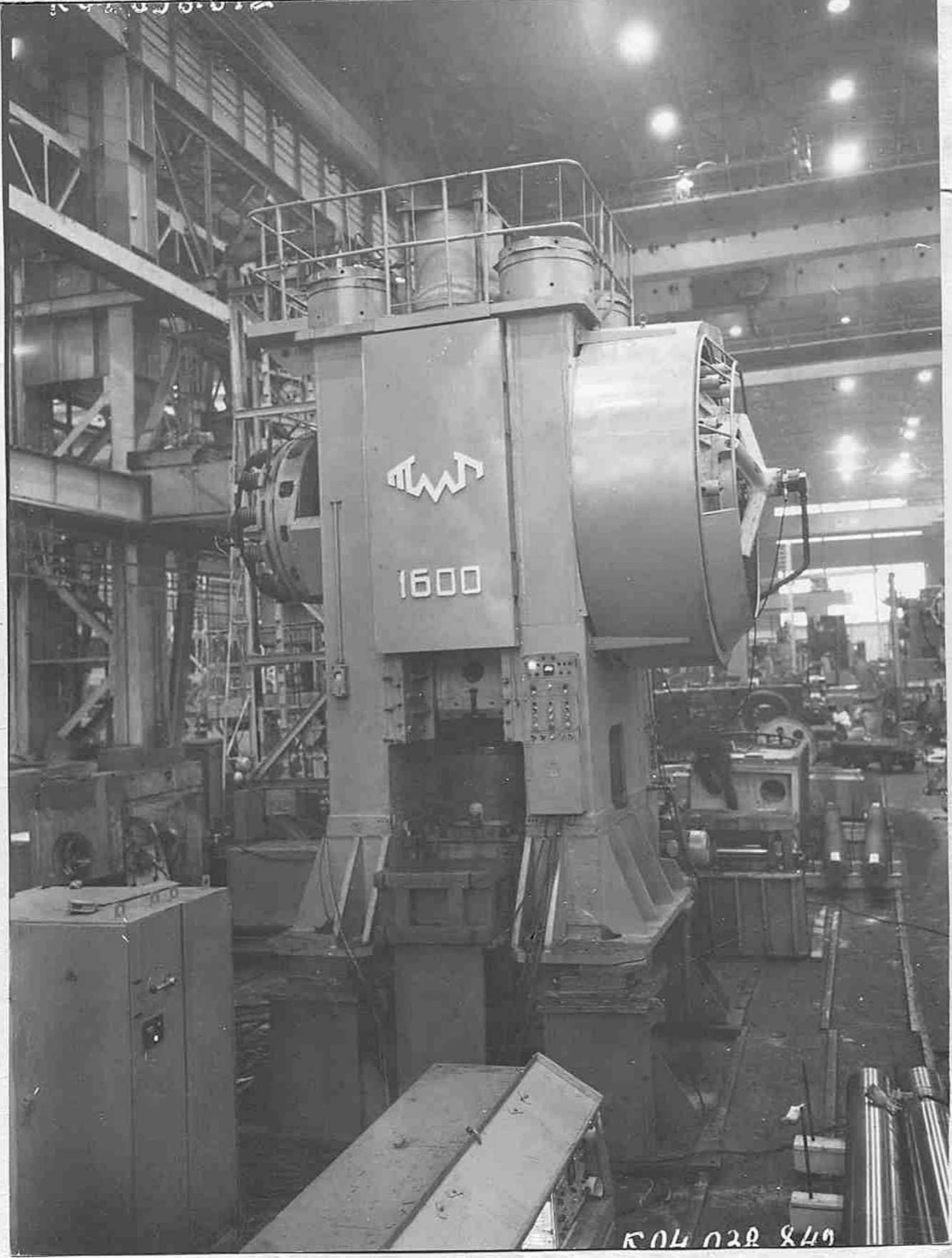
К04.038.842-00-001 РЭ

Лист

4

Инв. № подл. 126505
Подпись в дата
В. М. №
Имя М. дубл. Подпись в дата

Изм Лист № докум. Подп Дата



К04.038.842

Рис. I ПРЕСС КРИВОШИПНЫЙ ГОРЯЧЕТАМПОВОЧНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ
УСИЛИЕМ 1600 тс МОДЕЛИ К04.038.842

Изм. № подл. Подпись и дата В. С. И. И. № дубл. Подпись и дата

126505

К04.038.842-00-001 РЭ

Лист
5

Изм. Лист № докум. Подп. Дата