

РСФСР
Оренбургский совнархоз
Управление машиностроения
Кувандыкский метизно-механический завод

РУКОВОДСТВО К МАШИНЕ

ИЗДЕЛИЕ: пресс однокривошипный,
открытый, наклоняемый усилием 40 т.

МОДЕЛЬ: КА-234

КА-234

г. Кувандык. 1960 год.

1. ВВЕДЕНИЕ

Правильный уход и периодически проводимые профилактические ремонты сохраняют пресс от преждевременного износа и обеспечивают высокое качество продукции.

Знание конструкции пресса и его узлов, умение пользоваться механизмами, поможет более полно использовать пресс и уменьшить простои от поломок и при наладке.

Настоящее руководство выпускается с целью ознакомления работающего на прессе с устройством последнего и приемами наладки механизмов.

Все замечания как по конструкции, так и эксплуатации просим направлять по адресу: Оренбургская область, гор. Кувандык, Кувандыкский Метизно-механический завод.

Отзывы заводов потребителей существенно ускорят дальнейшее совершенствование кузнечно-прессовых машин.

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРЕССА

Однокривошипный, открытый, наклоняемый пресс модели КА234 усилием 40 тонн относится к типу быстроходных прессов и предназначается главным образом для работы с автоматической подачей и для таких операций, когда ручная подача материала обеспечивает полное использование всех ходов пресса.

Пресс может применяться для выполнения штамповочных технологических операций по вырубке, неглубокой вытяжке, гибке и других холодноштамповочных работ. В отличие от прессов других типов пресс КА234 усилием 40 т. имеет следующие преимущества:

1. Возможность наклонять пресс. При этом отштампованные детали и отходы, благодаря собственному весу сползают со стола и не требуется специальных приспособлений для их удаления.

2. Подача материала под штамп может осуществляться в двух направлениях: параллельно и перпендикулярно фронту пресса.

3. Конструкция станины позволяет установку пневматических подушек (маркетов), что особенно важно при вытяжных работах.

4. Применяя пресс на вырубных работах, необходимо помнить, что наибольшая площадь среза вырубки для материала с пределом прочности 50 кг/мм^2 не должна превышать 800 мм^2 и наибольший диаметр вырубного пуансона — 64 мм. при наибольшей толщине материала 4 мм.

Наибольшая толщина листа при вырубке не должна превышать 4 мм.

Во всех случаях, подбирая пресс для выполнения определенных операций, необходимо руководствоваться графиком допустимых усилий по прочности станины.

3. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА ПРЕССА

Вскрыв упаковку, необходимо проверить наружное состояние пресса и наличие всех его деталей. Во избежание повреждений сперва разобрать верхний,