

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АЧНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

- | | |
|---------------------------|----------------------|
| +7 (495) 646-50-26 | (многоканальный) |
| +7 (499) 729-96-41 | (тел / факс 24 часа) |
| +7 (906) 063-41-23 | (мобильный) |
| +7 (903) 125-65-83 | (мобильный) |
| +7 (965) 300-96-41 | (многоканальный) |
| +7 (965) 300-96-62 | (многоканальный) |
| +7 (965) 300-97-16 | (многоканальный) |

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texsport.ru
Tpsport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ

(495) 646-50-26

(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23

+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АЧНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ, ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

ПРЕССЫ ОДНОКРИВОШИПНЫЕ ОТКРЫТЫЕ
ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ УСИЛИЕМ
10, 16, 25, 40, 63 ТС

КД2320, КД2322, КД2324, КД2326, КД2328,
КД2120, КД2122, КД2124, КД2126, КД2128,
КД1424, КД1426, КД1428

инв. 43002

Руководство

Часть первая

Механическая часть



Настоящее руководство предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с конструкцией и работой прессов, наладкой и управлением, а также с правильным уходом при эксплуатации.

Правильная эксплуатация, своевременный и качественный ремонт пресса предохраняют его от преждевременного износа и обеспечивают нормальную работу.

ОЗНАКОМЛЕНИЕ С НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА ОБЯЗАТЕЛЬНО.

Не разрешается допускать к работе на прессах и обслуживание их лиц, не ознакомившихся с руководством и не прошедших проверку практических знаний и навыков по управлению прессами.

В руководство не вносятся незначительные изменения в конструкции пресса, сделанные после издания технической документации.

ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ РЕКОМЕНДУЕТСЯ СВЕРЯТЬ ИХ С НАТУРОЙ.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

Прессы двухстоечные наклоняемые предназначены в основном для использования на склонах станины при удалении штамповых изделий или отходов в просвет между стойками пресса.

Прессы с передвижным столом и рогом позволяют производить штамповку деталей, имеющих увеличенный размер по высоте, а также применять штампы различной высоты.

При замене стола рогом пресс может быть использован для обработки деталей с замкнутым контуром.

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

Расчет усилий, необходимых для выполнения холодноштамповочных операций, рекомендуется производить, руководствуясь приведенной в паспорте пресса nomogrammой "усилие - ход" и справочниками по холодной листовой штамповке.

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

Размеры штампируемого изделия на прессе определяются размерами штамнового пространства, величиной хода ползуна и допускаемыми усилиями на ползуне.

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

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА ПРЕССА

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 чедомостью.

При подъеме пресса с салазок необходимо иметь в виду, что центр тяжести пресса смешен относительно оси пресса в сторону машины.

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

Транспортировку прессов в распакованном виде следует производить согласно схемам, приведенным на рис. I - 6.

ПОДЪЕМ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПЛАВНО, БЕЗ РЕЗКИХ РЫВКОВ.

ЗАЧАЛИВАНИЕ ТРОССОВ ЗА ВЫСТАУПАЮЩИЕ ЧАСТИ ПРИССА НЕ ДОПУСКАЕТСЯ.

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

ФУНДАМЕНТ ПРЕССОВ, МОНТАЖ И УСТАНОВКА

Фундамент прессов закладывается в соответствии со "Строительным заданием на фундамент пресса", согласно прилагаемому чертежу.

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.

Станина

Станина 1 (рис. 10-12) чугунная, коробчатой формы, воспринимает все усилия, возникающие при штамповке.

В верхней части станины в букоах 2 запрессованы бронзовые втулки, служащие опорой для эксцентрикового вала. С левой стороны станины имеется увеличенный диаметр букоа для удобства монтажа и демонтажа эксцентрикового вала, сзади станины - пластик для подмоторной панели, на которой устанавливается электродвигатель. Спереди, на специально обработанных местах станины крепятся приспособления направляющие ползуна 6, из которых левая - регулируемая.

Регулировка левой направляющей осуществляется винтами с помощью резьбового соединения 3, 4, 5.

Передняя часть станины закрыта дверкой 7.

На рабочей плоскости стола закреплена подштамповая плита 8. Для крепления патронов на плите имеются Т-образные пазы.

Для работы на проходе в столе и плите предусмотрены отверстия. В нижней части стола станины наклоняемых и nonаклоняемых прессов предусмотрены резьбовые отверстия для крепления pnevmopодушки.

В прессах с передвижным столом перемещение стола 9 (рис. 12) осуществляется при помощи винта и гайки, приводимой у пресса усилием 25-40 тс при помощи трещотки, а у прессов усилием 63 тс - при помощи червячной передачи 10.

Наклон станины наклоняемых прессов осуществляется механизмом наклона - при помощи винта с ручным приводом.

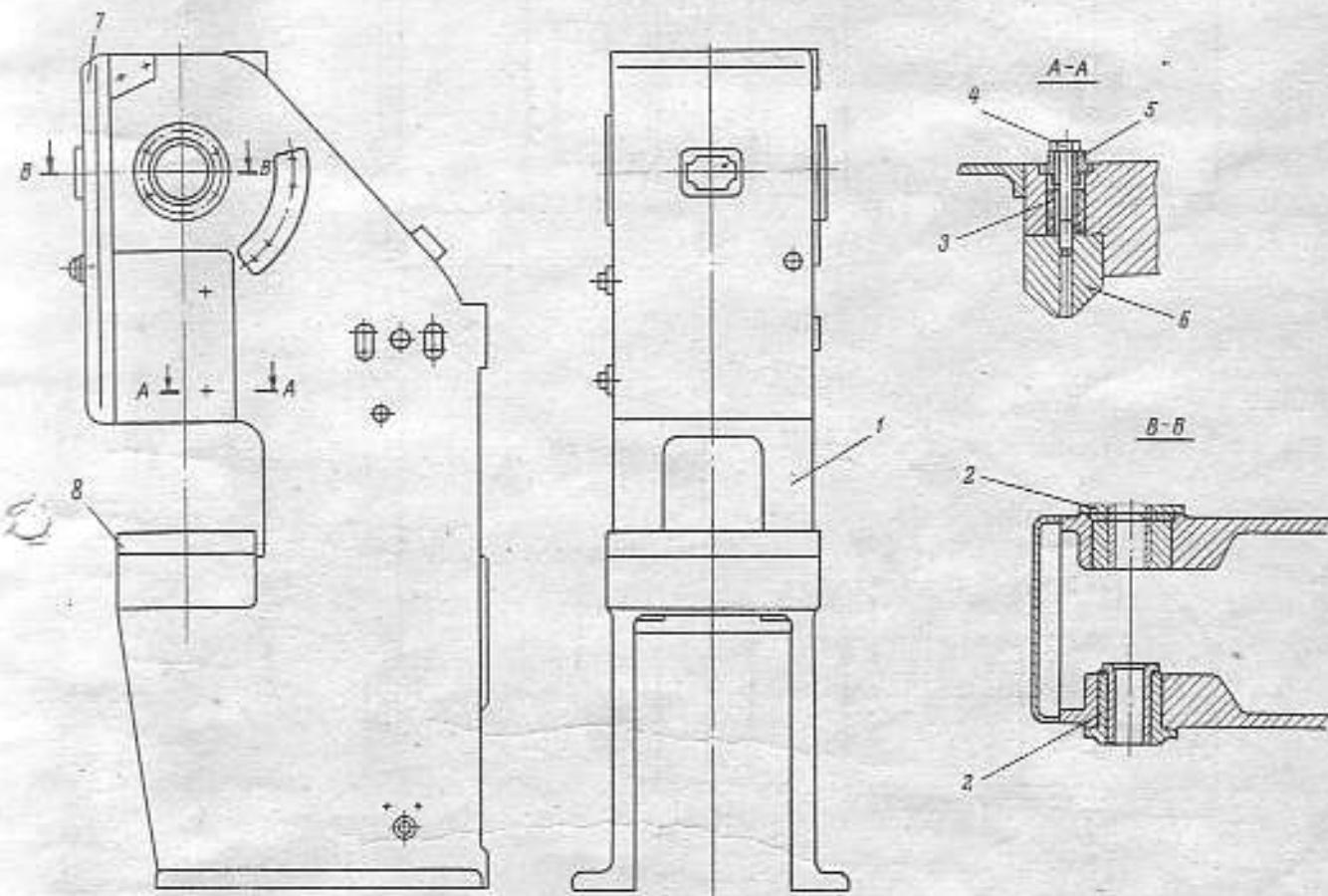


Рис. 10. Станина ненаклоняемого пресса:

1 - станина; 2 - букои; 3 - втулка; 4 - болт; 5 - гайка; 6 - направляющая;
7 - дверка; 8 - подштамповая плита

СОДЕРЖАНИЕ

Назначение и область применения	3
Распаковка и транспортировка пресса	5
Фундамент прессов, монтаж и установка	5
Краткое описание конструкции пресса	5
Пневмооборудование прессов	15
Смазка прессов	22
Подготовка прессов к первоначальному пуску	26
Указания по технике безопасности	27
Настройка и наладка прессов	29
Регулировка прессов	31
Возможные неисправности и способы их устранения	33
Особенности разборки и сборки прессов	35