

Масса основных частей пресса

Таблица

Наименование частей пресса	Масса в кг (ориентировочная)
Станина верхняя	42000
Стол	30960
Болт стяжной	5900
Вал эксцентриковый	8900
Корпус подшипника правый	2700
Корпус подшипниковый левый	2350
Подмоторная плита с электродвигателем и шкивом	2600
Ползун в сборе	21000
Уравновешиватель в сборе	4660
Маховик в сборе с подшипниками, дисками и зубчатый венцом	16900
Цилиндр муфты в сборе с поршнем и диском	3500
Корпус тормоза в сборе с венцом	1200
Цилиндр тормоза в сборе с поршнем	2400
Диск тормоза	460

7.5. Пресс монтируется при помощи грузоподъемного оборудования по выбору организации, ведущей монтажные работы.

7.6. Зачалка узлов и деталей должна производиться тросом специально предусмотренные отверстия или рым-болты. Для зачалки рекомендуются тросы типа ЛК-Р6х19 ГОСТ 2688-80. Сечение тросов и количество несущих ветвей при каждой зачалке устанавливаются организацией, производящей монтаж, при этом учитывается вес поднимаемых узлов (деталей) и требования техники безопасности.

Для наиболее ответственных мест ниже приведены схемы зачалки (рис.30-36).

7.7. Установка пресса в цехе должна позволять вести демонтаж и монтаж отдельных узлов и деталей. Наименьшее расстояние от пресса

Изм. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

КБ6544-00-001 РЭ

Лист
72

ГОСТ 106-69 форма 5а.

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ВОРОНЕЖСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ПО ВЫПУСКУ
ТЯЖЕЛЫХ МЕХАНИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

ПРЕСС ГОРЯЧЕШТАМПОВОЧНЫЙ КРИВОШИПНЫЙ
УСИЛИЕМ 25000 кН (2500 тс)
Модель КБ8544

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
КБ8544-00-001 РЭ

1983

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пресс горячештамповочный кривошипный усилием 25000 кН (2500 тс) модели КБ8544 предназначен для изготовления поковок из черных и цветных металлов.

Пресс изготовлен 1986 году Воронежским производственным объединением по выпуску тяжелых механических прессов.

Заводской № 24

Инв. № подл.	Подпись и дата	Введ. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
КБ8544-00-001 РЗ				Лист
				4
Изм.	Лист	X докум.	Подп.	Дата

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Основные параметры и размеры соответствуют данным в табл. I.

Таблица I

Наименование основных параметров и размеров	Данные
Номинальное усилие прессы, кН (тс)	25000 (2500)
Ход ползуна, мм	350
Число ходов прозуна в минуту	70
Наименьшее расстояние между столом (промежуточной плитой установленной на столе) и подштамповой плитой ползуна в его крайнем нижнем положении, мм	890
Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм	10
Верхний выталкиватель	
величина хода, мм	50
усилие, кН (тс)	63 (6,3)
Нижний выталкиватель	
величина хода, мм	50
усилие, кН (тс)	10 (1,0)
Размеры стола, мм	
слева направо	1200
спереди назад	1400
Размеры ползуна, мм	
слева направо	1070
спереди назад	1120
Размеры окон в стойках прессы, мм	
высота, не менее	1000
ширина, не менее	720

Форма Бв.

ГОСТ 2106-68

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взвешивание, №

Подпись и дата

Имя, № подл.

КБ8544-00-001 РЭ

Лист

6

Имя Лист № докум. Подп. Дата

Наименование основных параметров и размеров	Данные
Габариты пресса, мм	
слева направо	5585±25
спереди назад	3750±20
Высота пресса над уровнем пола, мм	6830±30
Масса пресса, кг	183500±3%
Расход сжатого воздуха за один ход ползуна, дм ³	37
Давление воздуха в пневматической системе, МПа (кг/см ²)	
минимальное	0,5 (5)
максимальное	0,7 (7)
Удельная суммарная оперативная трудоемкость технических обслуживаний, чел.-ч/ч	0,328
Удельная суммарная оперативная трудоемкость текущих ремонтов, чел.-ч/ч	0,149

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

КБ8544-00-001 РЭ

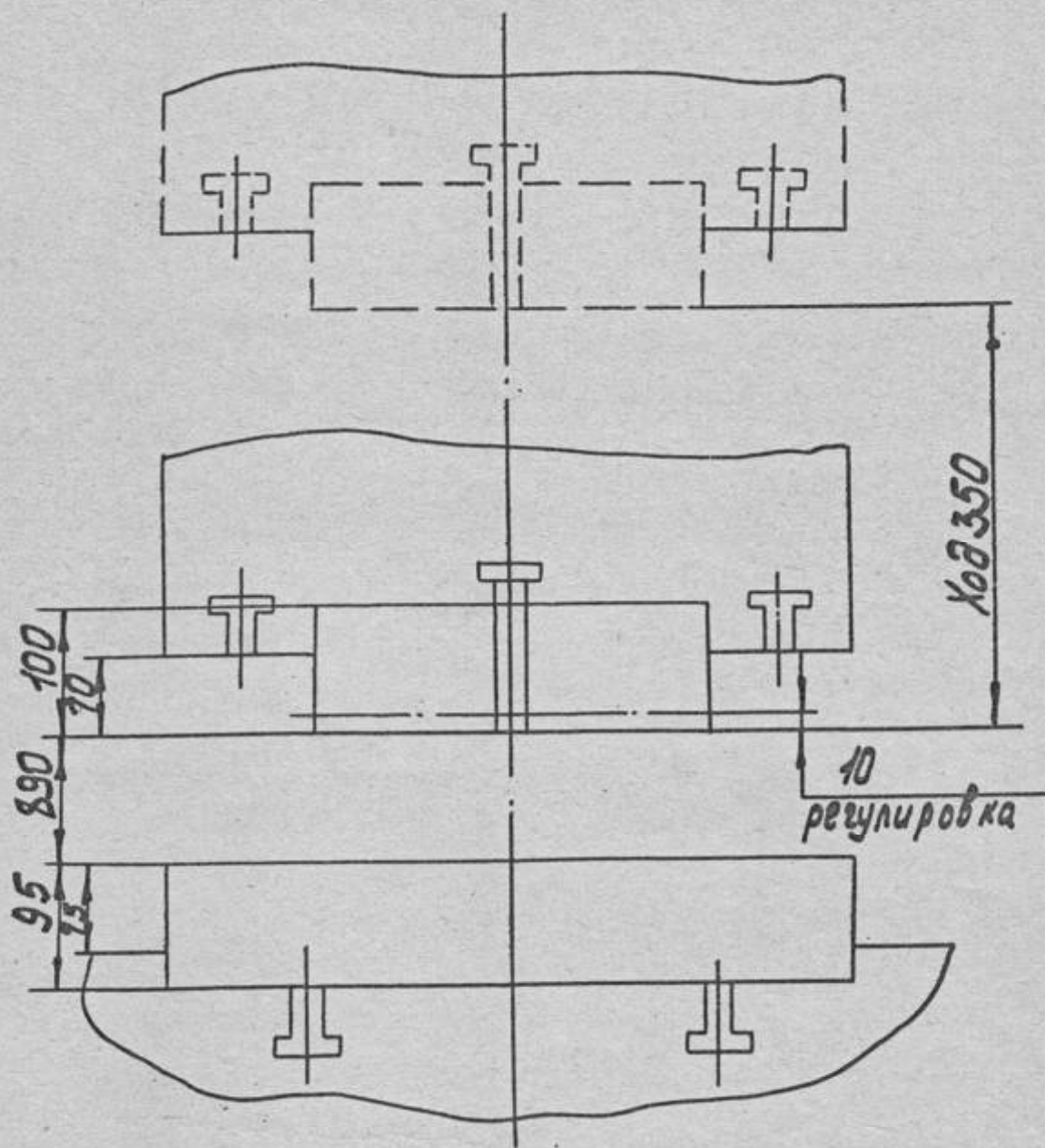


Рис.2. Штамповое пространство прессы.

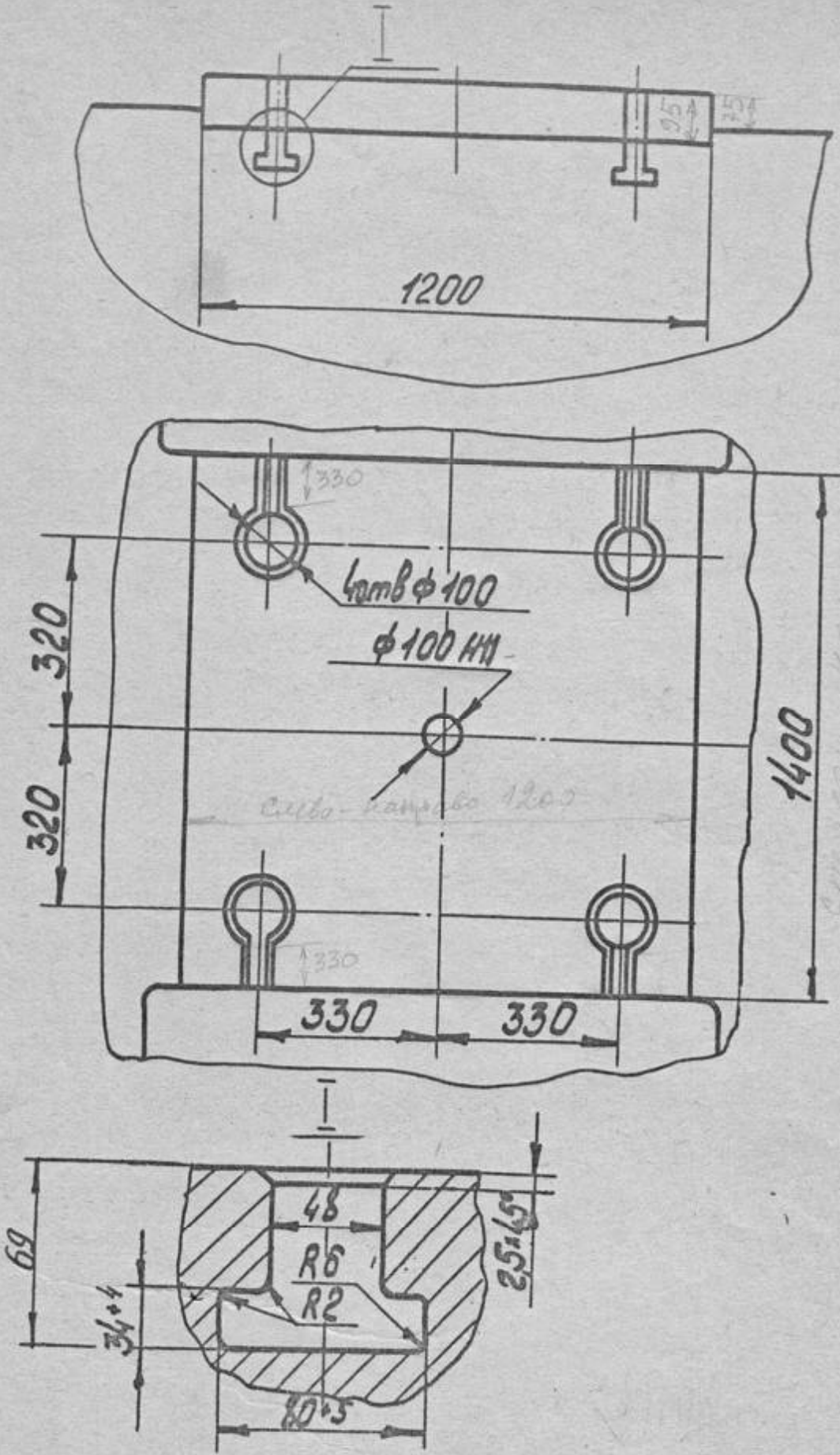
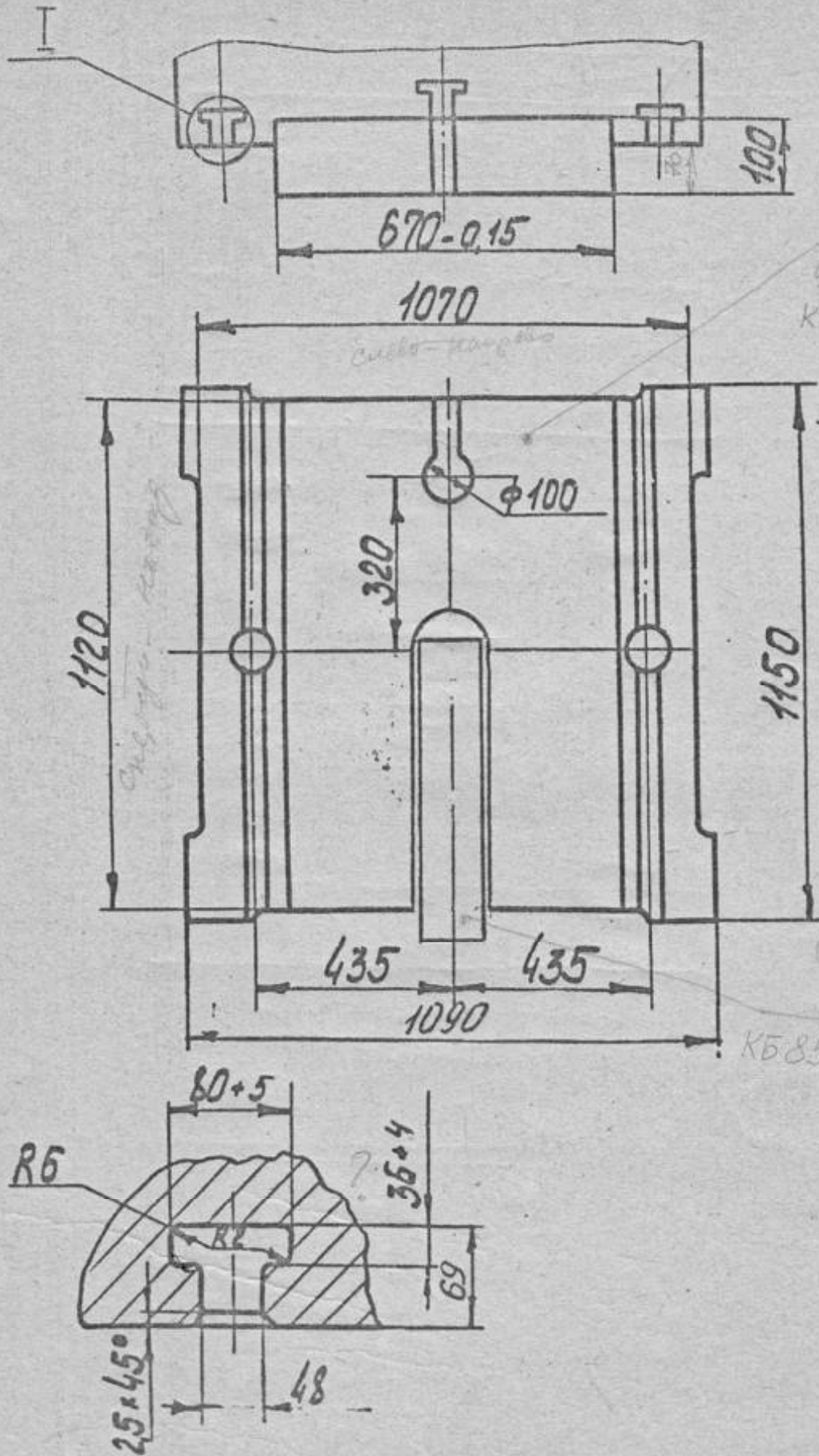


Рис.3. Вид на стол прессы

Изм. №	полн.	Подпись и дата	Введ.	Изм. №	дубл.	Подпись и дата



Формы и размеры
КБ8544-315-445

Технический чертёж
Рыжак
КБ8544-315-442

Рис. 4. Размеры и расположение пазов для крепления штампов в ползуне прессы

Рис. №, год, Подпись и дата	Вооружив. № Инв. № публ. Подпись и дата

Владимир, Инж. № дубля, Подпись и дата

Подпись и дата

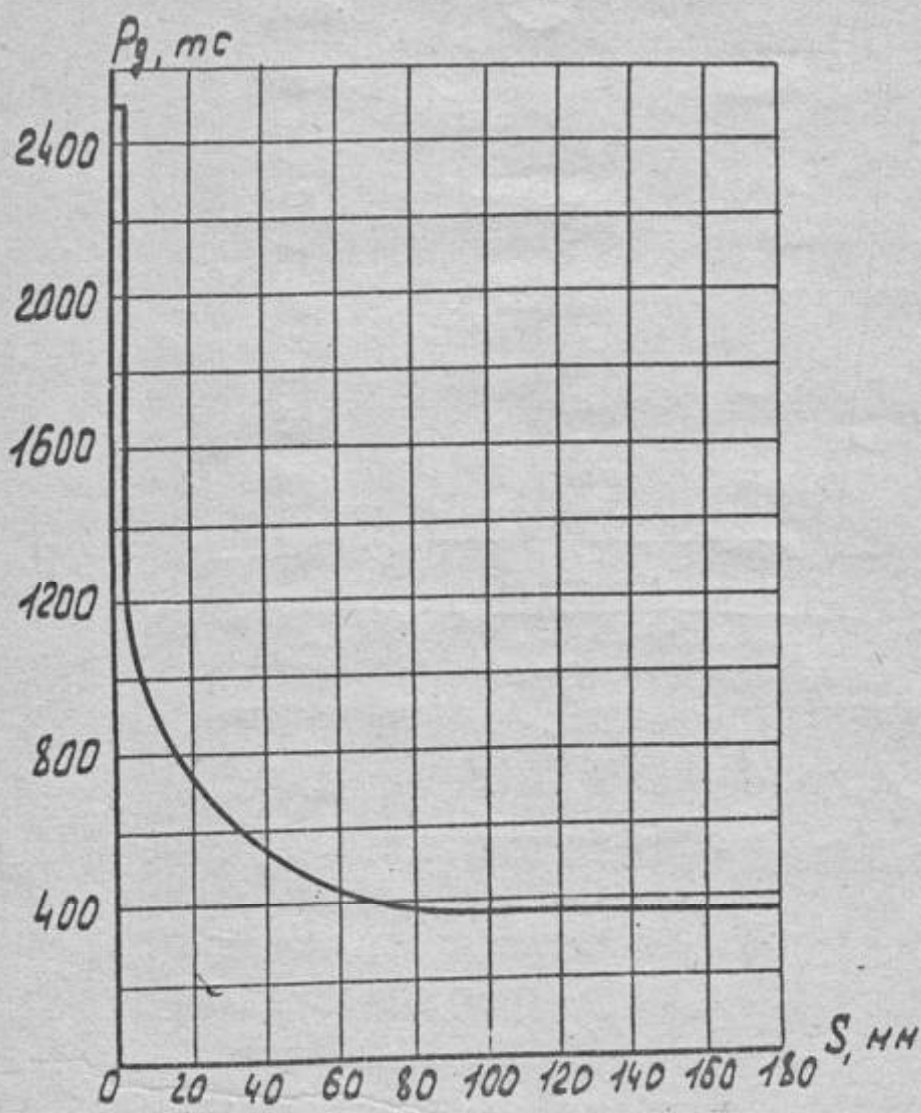


Рис. 5. График усилий на ползуне, допускаемых прочностью деталей пресса в зависимости от хода ползуна

$A_n, \text{ кгн}$
 $70 \cdot 10^3$

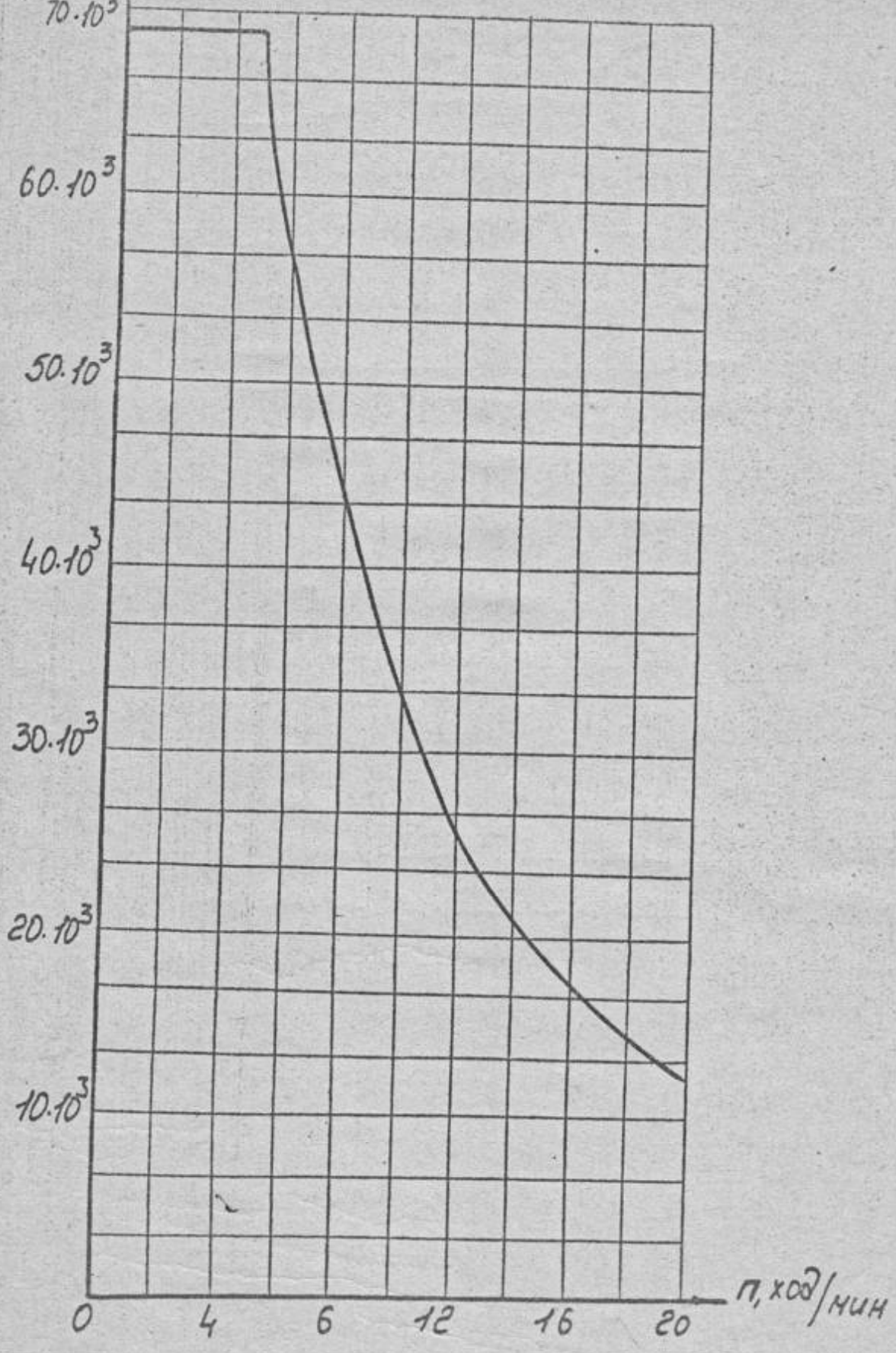


Рис. 6. График работы технологической операции в зависимости от числа ходов пресса в минуту.

Имя и фамилия	Подпись и дата	Возраст, год, № инв.	№ дубл.	Подпись и дата

КБ 8544-00-001 РЭ

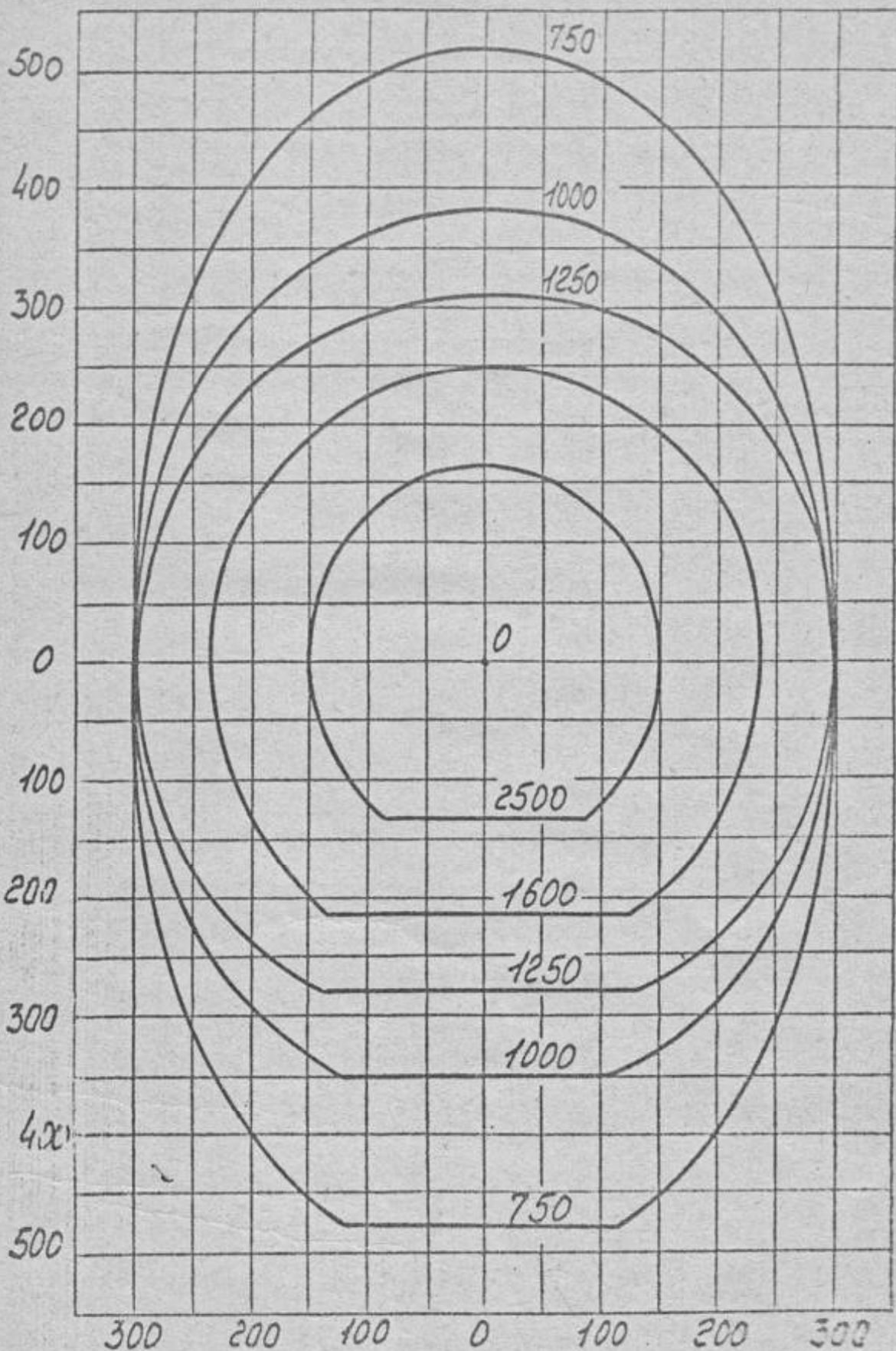


Рис. 33. Диаграмма допустимых усилий на ползуне при эксцентричном нагружении.

КБ 8544-00-001РЭ

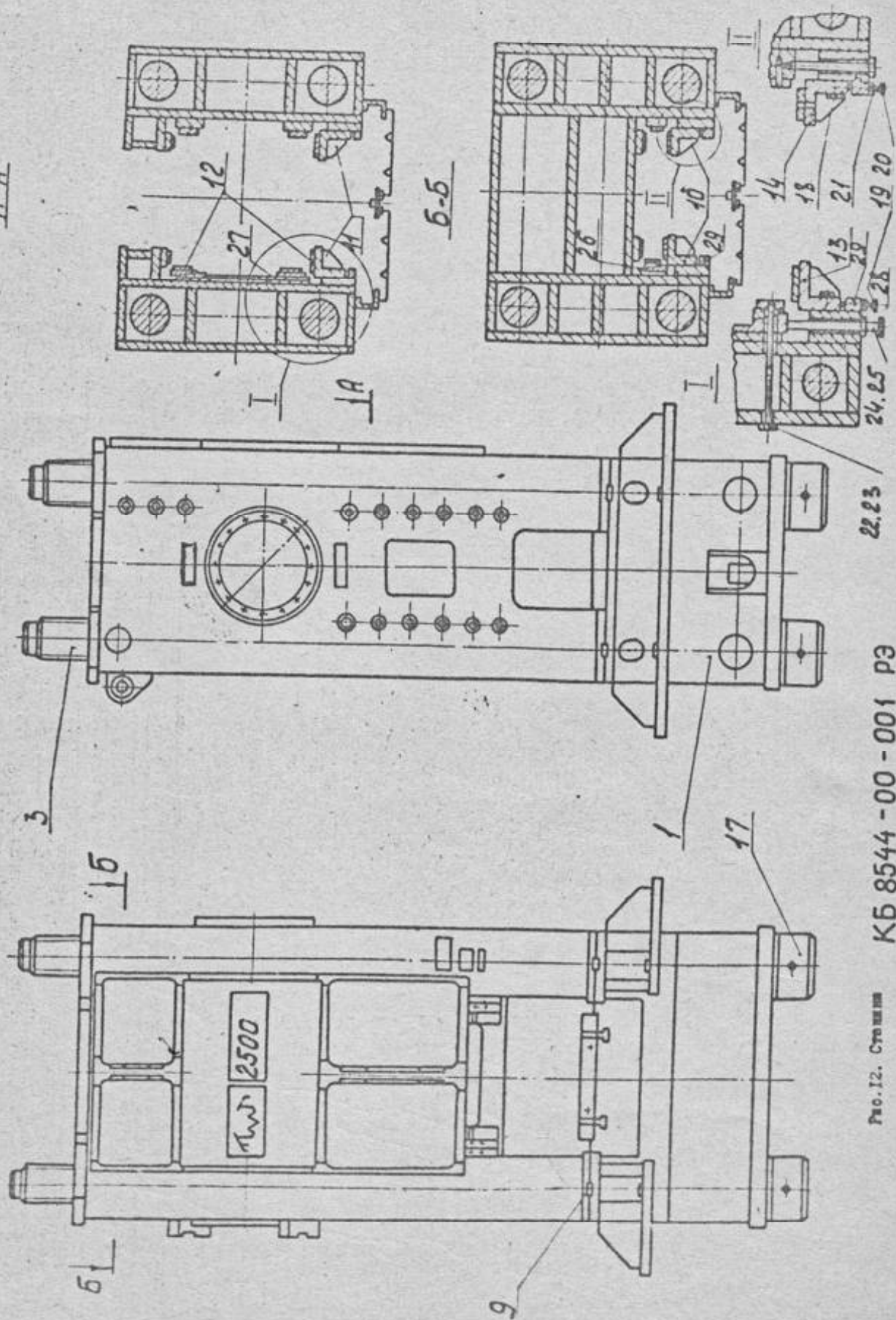
Подпись и дата

Владелец

№

Гидро. дубль. Подпись и дата

М.	В.	У.	Б.	Д.



Л-Н

6-5

22.23

КБ 8544-00-001 P3

стр 54

Рис. 12. Страница