

3. Автоматы кузнечно-прессовые

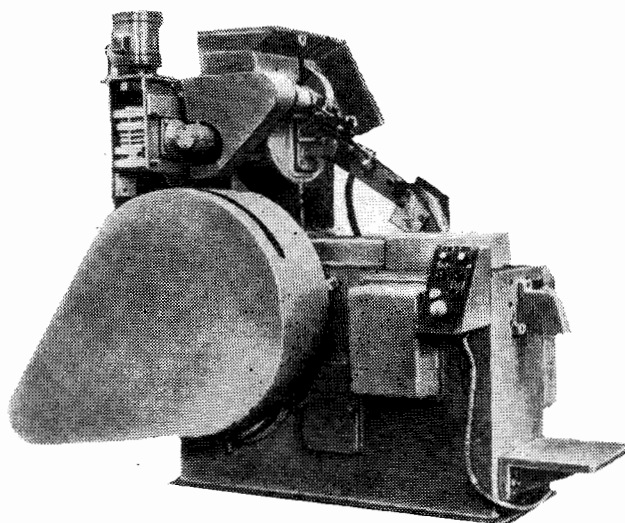
09. Автоматы обрезающие

ОДЕССКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «ПРЕССМАШ»

им. 60-летия ОКТЯБРЯ

АВТОМАТ ОБРЕЗНОЙ

Модель А2318А



Предназначен для обрезки по контуру цилиндрических и других заготовок на шестигранник, квадрат с одновременным редуцированием части стержня под накатку резьбы.

Автомат может быть использован как универсальное оборудование, а также включен в состав автоматических линий.

Станина литая чугунная коробчатого типа, на которой монтируются все механизмы автомата и предусмотрены ограждения из литого алюминиевого сплава. Ниша станины является ванной для сбора масла.

Муфта предохранительная фрикционная расположена в маховике.

Привод от электродвигателя постоянного тока.

Через клиноременную передачу движение передается на маховик, расположенный на коленчатом валу, далее через зубчатую передачу на вал выталкивателя, с которого через коническую передачу на кулачковый вал.

Ползун Т-образной формы получает возвратно-поступательное движение от коленчатого вала через шатун. На переднем торце ползуна в специальной державке закреплен пуансон с выталкивателем, а внутри ползуна смонтирован механизм выталкивания. Ползун с закрепленным на нем инструментом служит для заталкивания стержня болта в пуансон до прижима головки болта пуансоном к матрице. После обрезки граней срабатывает механизм выталкивания, который проталкивает обрезанную деталь через матрицу по лотку в тару.

Специальный механизм снимает облой с зеркала матрицы.

Для подачи штучных заготовок на автомате установлен бункер роторного типа. Привод бункера от мотор-редуктора через цепную передачу. Сориентированная заготовка из бункера под действием собственной массы скользит по направляющим линейкам и попадает в захваты механизма подачи заготовок на линию обрезки.

Для увеличения стойкости инструмент в автомате охлаждается маслом.

Режимы работы автоматический, наладочный.

Управление кнопочное с пульта.

Смазка централизованная, циркуляционная.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр стержня изделия, мм	6
Длина стержня изделия, мм	10—30
Наибольшая длина редуцируемой части стержня под накатку резьбы, мм	18
Ход ползуна, мм	50
Число ходов главного ползуна в минуту	180—275
Расстояние от пола до уровня загрузки заготовок в бункер, мм	1215
Электродвигатель главного привода:	
тип	ПУЧ
мощность, кВт	4,5
частота вращения, об/мин	150—1500
Ток питающей сети:	
род	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Габаритные размеры, мм:	
в плане	1950×1075
высота над уровнем пола	1525
Масса, т	2,3

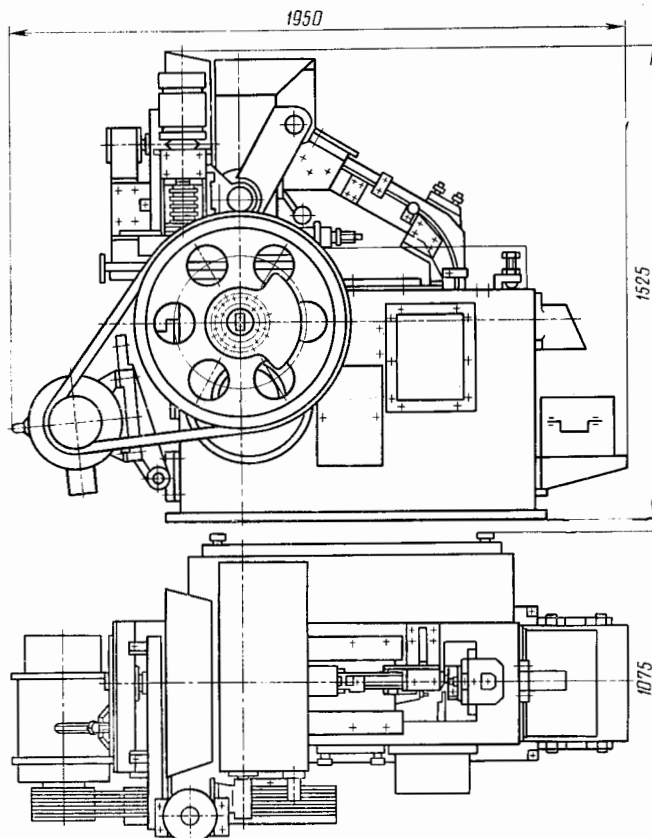
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Автомат в сборе	1	

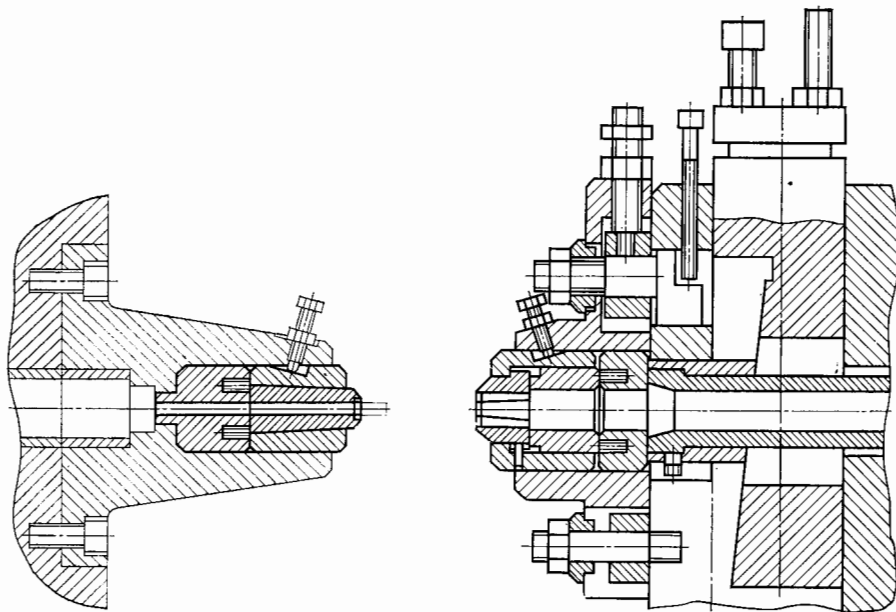
Изделия, входящие в комплект и стоимость автомата

<i>Принадлежности</i>		
Ключ электрошкафа	1	Ø 22×500
Стержень для проворота маховика	1	
<i>Сменные детали</i>		
Выталкиватель для болта М6×30 с редуцированием	1	
Выталкиватель для болта М6×30	1	
Выталкиватель для болта М6×20	1	
Выталкиватель для болта М6×10	1	
<i>Техническая документация</i>		
Руководство по эксплуатации автомата	1	

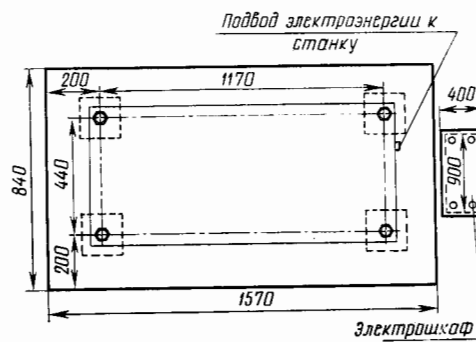
ОБЩИЙ ВИД



ЭСКИЗ ОБРЕЗНОГО ИНСТРУМЕНТА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Примечание. Электрошкаф устанавливается в любом удобном месте.

ПЛАНИРОВОЧНЫЙ ГАБАРИТ

Масштаб 1:50

