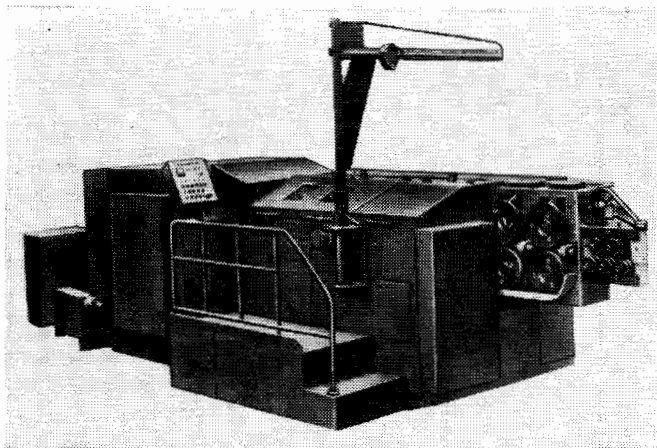


3. Автоматы

05. Автоматы для холодной штамповки роликов

*ЧИМКЕНТСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ПО ВЫПУСКУ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ*

АВТОМАТ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ ШТАМПОВКИ РОЛИКОВ
Модель А3724А



Для динамического уравнивания кривошипно-шатунного механизма и автомата в целом на колесчатом и промежуточном валах установлены балансиры.

Автомат снабжен правильно-задающим устройством, коробкой подачи с двумя парами подающих роликов, механизмами для выброса немерной заготовки, прижима, реза качательного типа, для выгрузки и автоматической отбраковки изделий, а также необходимыми предохранительными и блокирующими устройствами.

Конструкцией автомата предусмотрена регулировка длины отрезаемой заготовки в процессе автоматической работы машины. Для облегчения ручного труда при смене инструмента на автомате устанавливается кран-таль.

Привод механизмов реза, прижима, подачи заготовки, а также выталкивателя готовых изделий от соответствующих блоков кулаков с постоянной обкаткой роликов, что уменьшает уровень шума и увеличивает надежность автомата в работе.

Автомат имеет звукопоглощающие ограждения, что снижает общий уровень шума.

Режимы работы — автоматический, наладочный. Управление электропневматическое, кнопочное с пульта, расположенного на рабочем месте машины.

Смазка централизованная жидкая, циркуляционная и индивидуальная.

Автомат можно встраивать в автоматическую линию.

Автомат изготавливается по ТУ2-041-280—82.

Разработчик — Центральное проектно-конструкторское бюро кузнечно-прессового машиностроения, Москва.

Предназначен для холодной штамповки заготовок роликов диаметром 20—25 мм из пруткового материала — стали марок ШХ15, ЭИ-347, 9Х18. Применяется на подшипниковых заводах.

Станина чугунная литая, на ней смонтированы все узлы автомата.

Ползун стальной литой, перемещается в регулируемых направляющих станины. В переднюю часть ползуна вмонтирован пуансонодержатель, несущий пуансон с выталкивателем. Движение ползуну передается от регулируемого электродвигателя постоянного тока через клиноременную передачу, приводной вал с маховиком и пневматической муфтой-тормозом, зубчатую пару и колесчатый вал с шатунно-кривошипной группой. Регулируемое число ходов ползуна увеличивает диапазон технологических возможностей автомата и позволяет выбирать более оптимальный режим работы в зависимости от типоразмера изготавливаемого изделия.

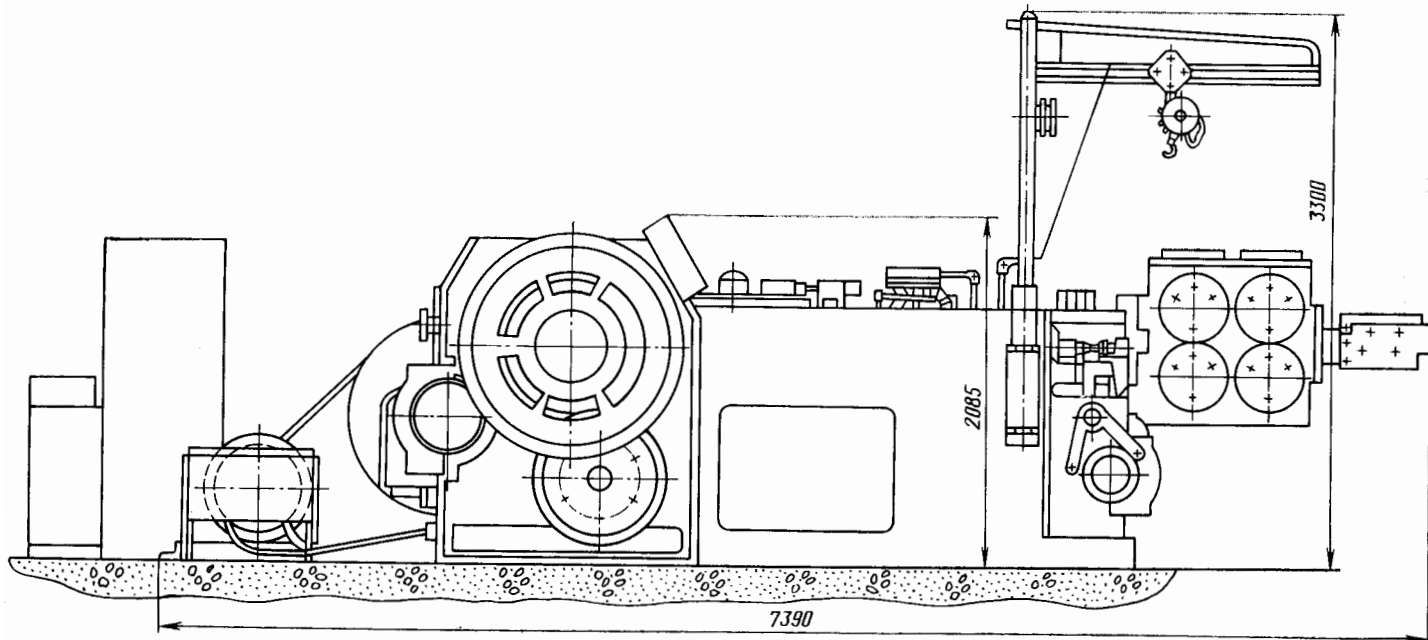
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр роликов, мм	25	Ток питающей сети:	
Размеры заготовки, мм:		род	Переменный
наибольший диаметр	25		трехфазный
длина	25—65	частота, Гц	50
Номинальное усилие, кН	3150	напряжение, В	380
Число ходов ползуна в минуту (регулируемое)	90—120	Количество электродвигателей	4
Ход ползуна, мм	240	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	51,82
Корректированный уровень звуковой мощности, дБА:		Габаритные размеры, мм:	
при выполнении типовой технологической операции	121	в плане	7390×3180
на холостом ходу	105	высота над уровнем пола:	
		с кран-талью	3300
		без кран-тали	2085
		Масса, кг	43000

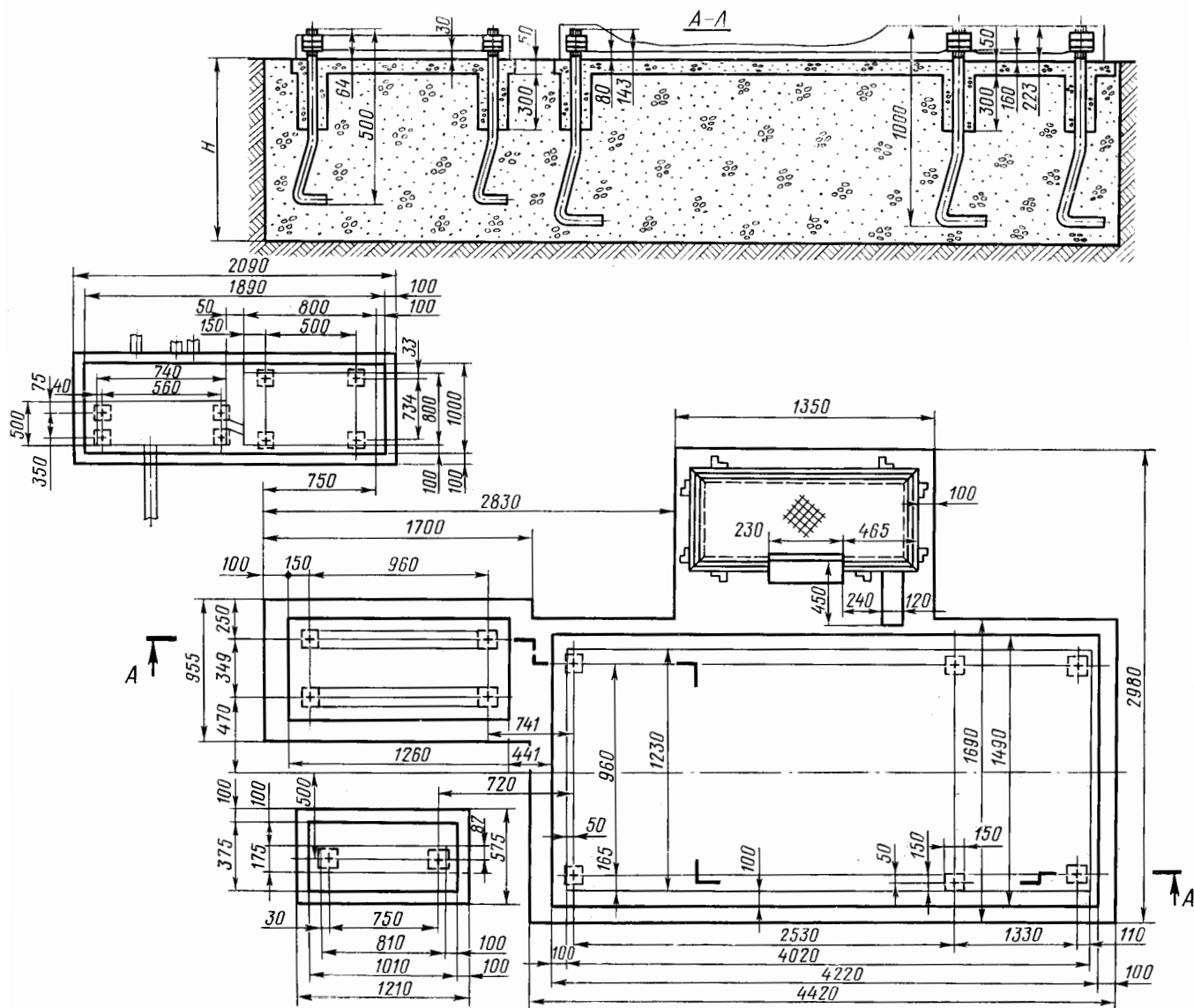
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
A3724A	Автомат в сборе	1			Руководство по эксплуатации электрооборудования. Часть II	1	
Входят в комплект и стоимость автомата					Паспорт	1	
	Панель электроаппаратуры	1			Чертежи и перечень быстроизнашивающихся деталей	1	
УК28-11-001	Пневмопанель	1		Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
УК28-29-001	Станция жидкой смазки	1		СА13	Стеллаж автоматический для подачи пруткового материала Ø 20—40 мм, L=4000—6000 мм	1	
ТЕ4-200/460М-2УХЛ4	Агрегат тиристорный	1			Агрегат для отсоса и конденсации масляных паров от кузнечно-прессового оборудования	1	
2ПФ 250МГУ4	Электродвигатель	1			Правильно-задающее устройство Пинского завода кузнечно-прессовых автоматических линий	1	
	Предохранитель	10					
	Диафрагма	8					
ГОСТ 6940—74	Лампа коммутаторная КМ24-90	15					
ГОСТ 3643—75	Шприц I	1					
ГОСТ 3027—75	Головка I	1		ПЗУ-5			
СТП2-К28-1056—75	Ключ 10	1					
СТП2-К28-5184—74	Ключ	1					
	Руководство по эксплуатации автомата. Часть I	1					

ОБЩИЙ ВИД



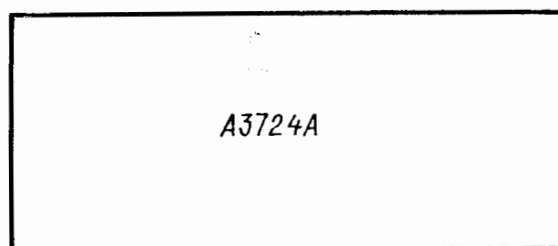
ФУНДАМЕНТ

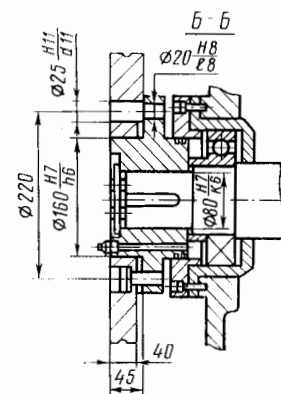
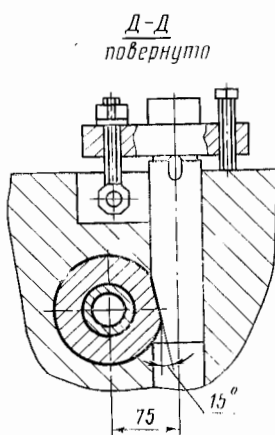
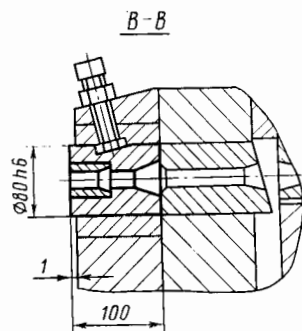
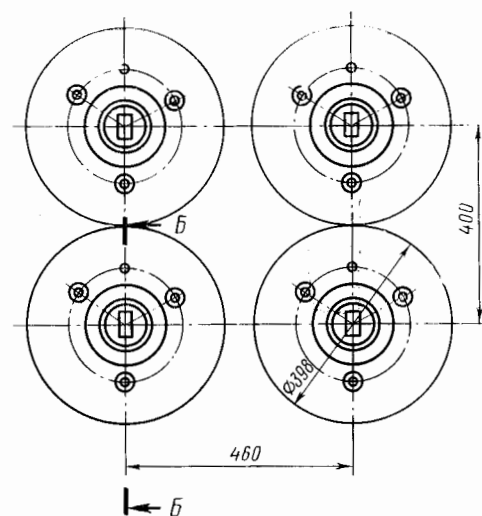
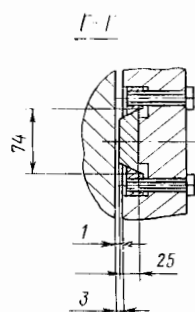
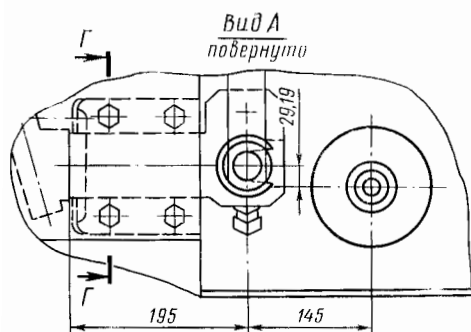
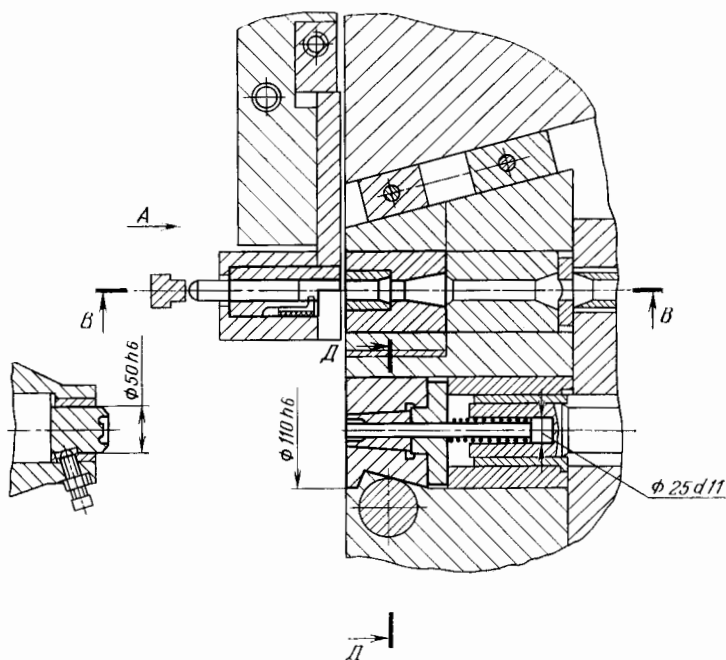


Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта, но не менее 1250 мм

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100





© НИИмаш, 1983

Подписано в печать 25.05.83 Т-01925 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,49 Тираж 6000 экз. Изд. № 94-1(3.05.07)
Заказ № 1093 Цена 7 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка