

Прессы горячештамповочные кривошипные предназначены для производства поковок из черных и цветных металлов.

One crank hot forging presses are designed for production of forgings from ferrous and non ferrous metals.

Техническая характеристика

Technical specification

Наименование параметра / Parameters	Модель / Model	КА	КД	КГ	КА	КБ	КД	КИ	КБ	КГ	КА	К	КБ	К
Номинальное усилие, тс / Nominal capacity, tf	8538	8040В	8042	8042А	8544Б	8044	8044	8044	8046	8048	8549	8551	8552	8052
Ход ползуна, мм / Slide stroke, mm	630	1000	1800	1600	2500	2500	2500	2500	4000	6300	8000	12500	14000	16500
Частота непрерывных ходов, мин ⁻¹ / Continuous strokes frequency, min ⁻¹	100	90	85	50	70	55	70	40	40	40	40	35	36	600
Частота одиночных ходов, мин ⁻¹ / Single strokes frequency, min ⁻¹	26	26	24	20	20	18	20	16	14	12	6	5	5	32
Штамповая высота, мм / Shut height, mm	600	710	850	860	1000	995	1000	1200	1350	1590	1800	1800	2100	2100
Регулировка штамповой высоты, мм / Shut height adjustment, mm	10	10	10	10	10	15	12	10	13	13	17	17	20	20
Размеры стола, мм / Bed dimensions, mm														
слева направо / left to right	760	930	1260	1260	1280	1750	1500	1710	2100	2100	2150	2150	2500	2500
спереди назад / front to back	850	1000	1300	1300	1400	1450	1500	1620	1950	2300	3100	3100	3500	3500
Размеры ползуна, мм / Slide dimensions, mm														
слева направо / left to right	650	800	1120	1120	1090	1730	1500	1470	1900	1900	2460	2460	2650	2650
спереди назад / front to back	700	980	1400	1400	1150	1380	1450	2000	1850	2350	2680	2680	3450	3450
Мощность электродвигателя главного привода, кВт / Main drive electric motor power, kW	37	55	90	132	110	132	132	160	320	400	500	630	800	800
Габариты прессы, мм / Overall dimensions of the press, mm														
слева направо / left to right	4350	4820	5640	5840	5940	6690	6250	6790	8400	8410	10060	10060	11000	11000
спереди назад / front to back	3215	3585	4090	4150	4330	4800	4140	5830	5750	6470	7380	7380	8500	8500
высота над уровнем пола / height above floor level	4785	5780	6000	6380	7300	7640	7020	7830	9000	9840	10540	10800	12700	12700
Масса прессы, кг / Press weight, kg	38970	80300	118000	137000	171100	251000	193200	365000	555000	720000	1355000	1378000	2100000	2100000

• Возможность изменений в технической характеристике предусмотрена. / With optional changes to technical specifications.

• Тип и параметры верхнего и нижнего выталкивателей определяются техническим предложением. / The type and specification of the upper and lower knock-outs are defined by the customer's technical requirements.

Увеличенные зоны приложения эксцентричных нагрузок

- передача усилия на ползун осуществляется посредством двух раздельных шатунов, максимально приближенных к опорам эксцентрикового вала.

Высокая точность получаемых поковок

- высокая жесткость прессы;
- конструкция ползуна с удлиненными направляющими и особенности конструкции регулируемых направляющих станины;
- тарированная затяжка станины.

Длительная работа подшипников эксцентрикового вала и шатунов с оптимальными зазорами

- централизованная система принудительной циркуляционной жидкой смазки всех основных подшипников кривошипно-шатунного механизма обеспечивает контролируемую, строго дозированную подачу смазки к каждому подшипнику;

- эксцентриковый вал разгружен от воздействия веса муфты и маховика или зубчатого колеса;
- система динамического уравновешивания подвижных масс.

Быстрая смена и удобная настройка штампов

- быстродействующие зажимы штампов;
- устройства автоматического монтажа и демонтажа штампов из штамповой зоны;
- механизм регулировки закрытой высоты расположен в ползуне и обеспечивает точность регулирования штамповой высоты в пределах 0,1 мм;
- устройство снижения скорости ползуна при наладке штампов.

Система включения

- фрикционная муфта снабжена системой безударного включения;
- тормоз с водяным охлаждением.

Быстрое снятие заклинивания прессы

- гидравлическое устройство, стационарно установленное в верхних гайках стяжных шпилек (используется также для тарированной затяжки станины).

Возможность оснащения средствами автоматизации

- увеличенные размеры штампового пространства и окон станины;

- управляемые выталкиватели.

Активный контроль и диагностика

- система управления на основе свободно-программируемого контроллера;
- отображение на модуле визуализации пульта управления текущих состояний составных частей прессы;
- использование при проектировании современных методик расчета и компьютерного моделирования, основанных на использовании метода конечных элементов, проведение натурных испытаний по специальным программам, внедрение современных методов контроля качества – все это также гарантирует надежность и долговечность работы оборудования с маркой ТМП.

