

3. Автоматы кузнечно-прессовые

28. Автоматы разные

**АВТОМАТ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ХОЛОДНОВЫСАДОЧНЫЙ ОДНОПОЗИЦИОННЫЙ
ДВУХУДАРНЫЙ С НАКАТНЫМ УСТРОЙСТВОМ****Мод. А0216**

Разработчик: 0224617, Центральное проектно-конструкторское бюро
кузнечно-прессового машиностроения
(105203, Москва, 15-я Парковая ул., 5)

Изготовитель: 5749148, Производственное объединение по выпуску кузнечно-прессовых автоматов
(270033, г. Одесса, Украина, ул. Перекопской победы, 4)

Год начала серийного производства — 1991.

Предназначен для изготовления методом холодной высадки заклепки каблучной из стальной проволоки 3,8-П-08 кп (10 кп) ГОСТ 5663—79, а также для полного изготовления винтов и шурупов из калиброванной проволоки с временным сопротивлением не более 600 МПа.

Применяется в цехах и на участках метизных заводов различных отраслей промышленности.

Вид климатического исполнения — УХЛ4, категория размещения 4,2 по ГОСТ 15150—69.

Автомат состоит из собственно холодновысадочного двухударного автомата, накатного устройства, вибрототка и транспортера.

Станина автомата коробчатого сечения выполнена из чугунного литья с силовым поясом по оси высадки. Устанавливается на сварной тумбе из обогнутого проката.

Ползун Т-образной формы, литой. Перемещается в регулируемых направляющих станины. В передней части ползуна находятся салазки, на которых закреплен пуансонодержатель с двумя пуансонами: заготовительным и отделочным, которые поочередно выставляются на оси высадки матрицы. Зазор между пуансонами и матрицей регулируется клином.

Вертикальное перемещение салазок осуществляется механизмом перемещения салазок, в верхнем и нижнем положениях салазок ограничивается упорами и фиксируется фиксатором, который управляется копиром, закрепленным на станине.

Высадка изделий производится за два последовательных удара (два оборота коленчатого вала). Величина усилия контролируется электронным датчиком.

Привод коленчатого вала (ползуна) осуществляется от электродвигателя переменного тока через клиноременную передачу и фрикционную муфту. Для быстрой остановки автомата применен ножной колодочный тормоз маховика.

Привод механизма перемещения салазок, механизма реза и прижима заготовки, механизма подачи заготовки, а также выталкивателя изделий из матричного блока — многоступенчатый от главного коленчатого вала через зубчатые передачи, валы распределительные, кулачковые механизмы.

Роликовое подающее устройство приводится в движение от поперечного распределительного вала, защищенного от реверса колодочным тормозом постоянного действия.

Усилие зажима проволоки создается диафрагменным пневмоцилиндром. Шаг подачи устанавливается по упору. Технологическая смазка наносится нижним роликом, помещенным в масляную ванну.

Правильное неприводное устройство — двух-плоскостное.

Узлы накатного устройства смонтированы на станине из чугуна литая, в которой размещены шестерни кривошипно-шатунного механизма, а также неподвижная плашка. Привод ползуна накатного устройства осуществляется от электродвигателя переменного тока через клиноременную пе-

редачу со сменными шкивами. На ползуне закреплены подвижная плашка и копир механизма переноса заготовки.

Удаление заготовки после высадки производится в отдельную тару по лотку, установленному под рабочей зоной.

Автомат оснащен системой диагностики неисправностей, шумопоглощающей кабиной с отсосом масляных аэрозолей.

Режимы работы: наладочный «ручной проворот», автоматический.

Управление кнопочное.

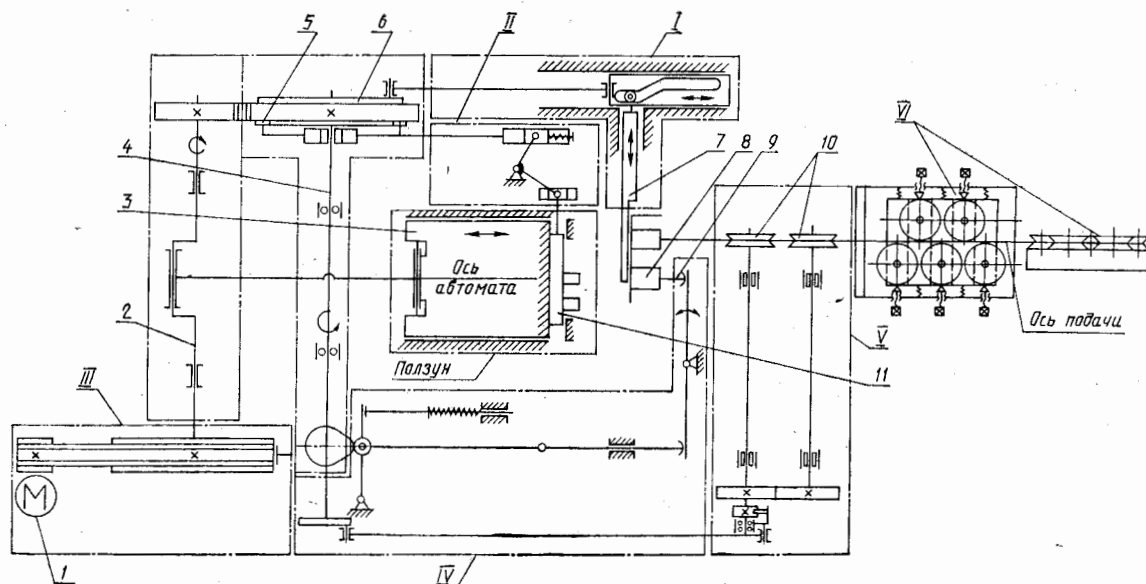
Смазка комбинированная.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры заклепки каблучной, мм:	
диаметр стержня, наибольший	4,2
длина	20
Размеры винтов, мм:	
диаметр стержня	2,5—4,0
длина	8—32
Размеры шурупов, мм:	
диаметр стержня	2,5—3,5
длина	10—25
Производительность, шт./мин:	
для заклепки каблучной	130
для винтов и шурупов	120—150
Номинальное усилие высадочного ползуна, кН	100
Ход ползуна, мм:	
высадочного	60
накатного	162
Частота ходов ползуна, мин ⁻¹ :	
высадочного	240—300
накатного	135—165
Размеры плашек, мм:	
высота, наибольшая	35

длина:	
подвесной плашки	85
неподвижной плашки	78
Давление в системе смазки, номинальное, МПа	0,5
Марка смазочного материала	И20А
Ток питающей сети:	
род	Переменный
частота, Гц	трехфазный
напряжение, В	50
Количество электродвигателей	380
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	5
Габаритные размеры, мм:	
в плане	2480×1200
высота над уровнем пола	1450
Масса, кг	2700
Удельная масса, кг/кН·мм	0,77
Удельный расход электроэнергии, кВт/кН·(мин ⁻¹) ⁴	2,1·10 ⁻¹⁰

КИНЕМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА



I — механизм реза; II — механизм перемещения салазок; III — привод; IV — привод подачи и выталкивателя; V — подача; VI — устройство правильное; 1 — главный привод; 2 — коленчатый вал; 3 — ползун; 4 — распределительный вал; 5 — кулак привода механизма перемещения салазок; 6 — кривошип привода ползуна реза; 7 — ножевой шток; 8 — матрица; 9 — выталкиватель; 10 — подающие ролики; 11 — салазки с пуансонами; 12 — кулак привода выталкивателя

ОБЩИЙ ВИД

