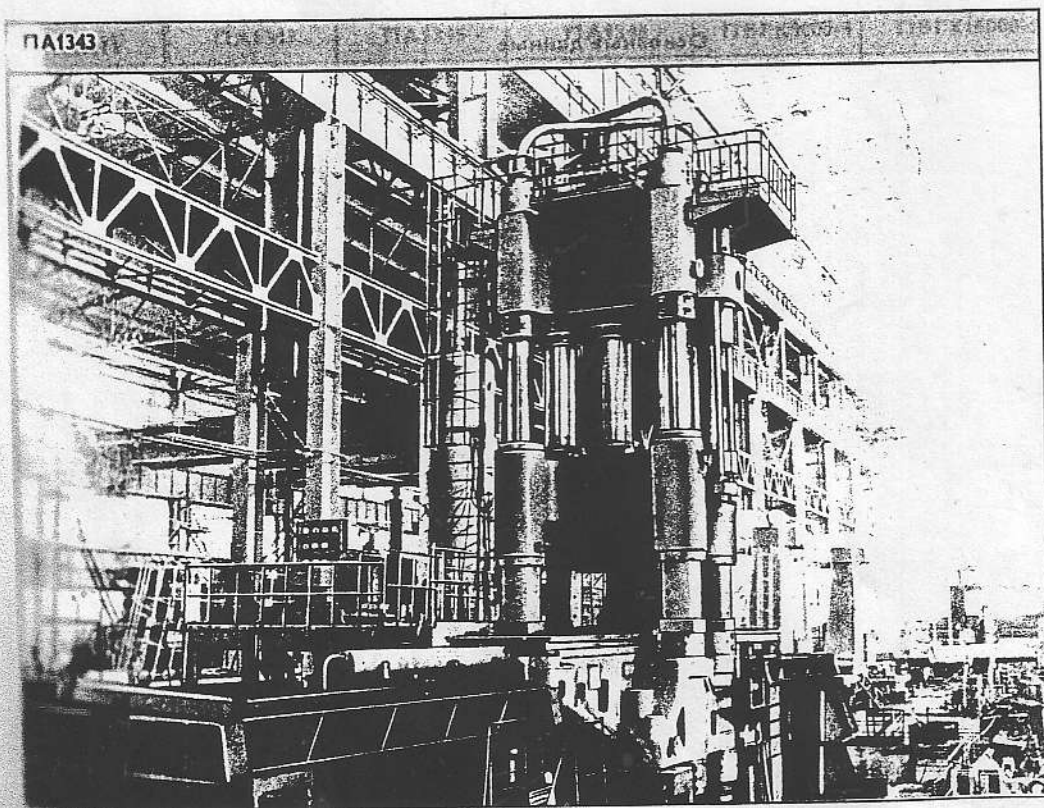
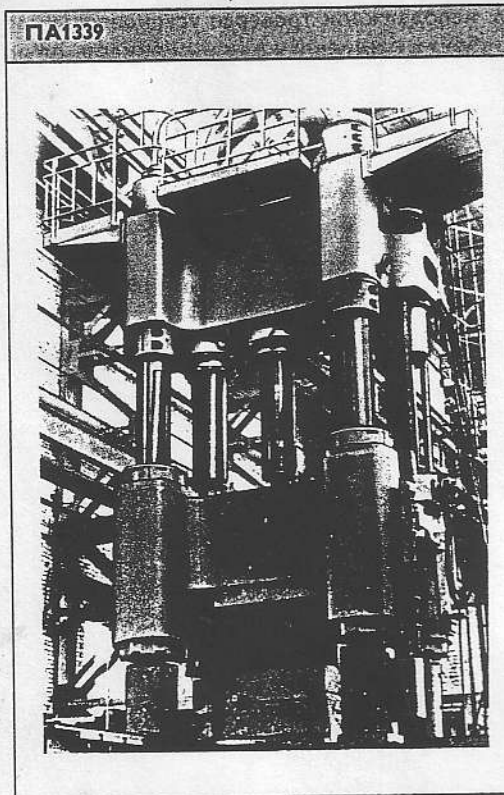


**ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
КОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ
С ВЕРХНИМ
РАСПОЛОЖЕНИЕМ
РАБОЧИХ ЦИЛИНДРОВ
ПА1339, ПА1341, ПА1343,
ПА1345, ПА1348, ПВГК8000-4,
ПВГК15000-4**

Прессы предназначены для изготовления поковок методом свободнойковки из углеродистых, высокоуглеродистых сталей и сплавов, цветных металлов и их сплавов, а также для выполнения отдельных штамповочных операций, не требующих строгого направления подвижных частей.

Станина прессов — сборная, состоит из верхней литой неподвижной траверсы, литого основания, покрытого стальными термообработанными накладками, и четырех колонн. Колонны одновременно являются трубопроводами, обеспечивающими подачу рабочей жидкости к силовым гидроцилиндрам.



В неподвижной траверсе установлены три рабочих гидравлических цилиндра плунжерного типа, что позволяет работать с тремя ступенями рабочего усилия. На траверсе также смонтированы цилиндры обратного хода плунжерного типа, связанные с ползуном посредством тянущих колонн.

Ползун — литой. На его нижней части установлен клиновой зажим (с приводом от пневмоцилиндров) для быстрого крепления верхних бойков.

Для расширения технологических возможностей прессы оснащены выдвижным столом и выталкивателем. Выдвижной стол — двухсторонний, имеет большую длину и возможность хода (влево и вправо) вдоль оси ковки в стальных азотированных направляющих, что позволяет одновременно устанавливать несколько комплектов рабочего инструмента.

По особому заказу прессы могут быть оснащены:

- механизмом смены инструмента, обеспечивающим смену нижних бойков в процессе ковки

- центральным выталкивателем для ления готового изделия при штамповочных работах

- тележкой с поворотным столом для перемещения слитка (к прессу) и его отвода, а также для разворота поковки при переходе манипулятором

Режимы работы прессов: ручной, полуправоматический, автоматический.

Смазка основных механизмов прессов автоматическая, централизованная.

Смазка направляющих стола — жидкая с замкнутой циркуляцией.

Поставляется:

с прессами

Электрооборудование (компл.)

Пульт управления (компл.)

Гидрооборудование (компл.)

Пневмооборудование (компл.)

Руководство по обслуживанию прессов

по особому заказу

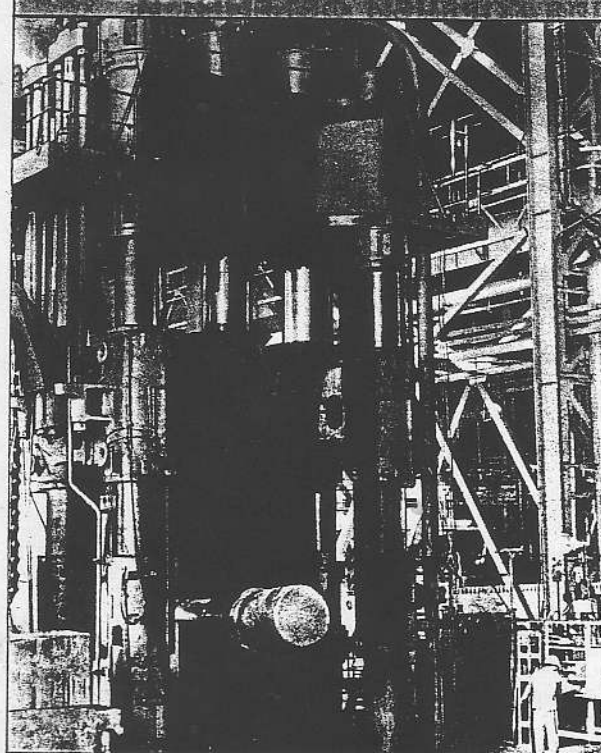
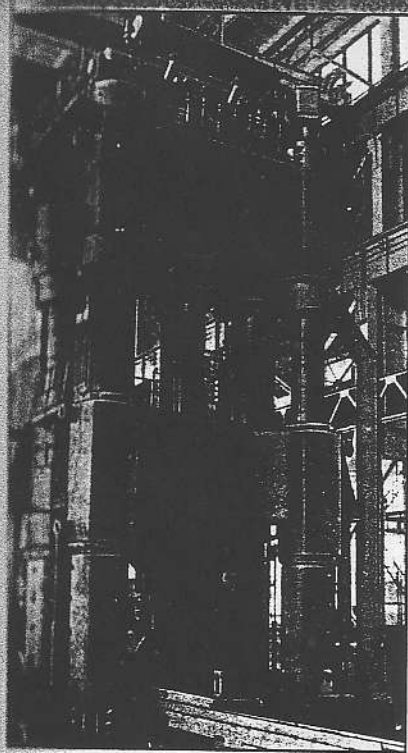
Механизм смены инструмента

Центральный выталкиватель

Тележка с поворотным столом

Инструментальный манипулятор (только с прессом ПВГК15000-4)

Основные данные	ПА1339
Номинальное усилие прессы, кН	8 000
Наибольший ход ползуна, мм	900
Расстояние между столом и подвижной траверсой в ее верхнем положении, мм	2 120
Размеры выдвижного стола, мм	1 000 × 2 500
Ход выдвижного стола относительно оси прессы, мм:	
влево	1 120
вправо	1 120
Скорость перемещения ползуна, мм/с:	
при холостом ходе	300
при рабочем ходе	150
Ход выталкивателя над столом, мм	320
Усилие выталкивателя, кН	400
Габаритные размеры прессы, мм:	
слева направо	15 940
спереди назад	12 705
высота над уровнем пола	6 000
Масса прессы, т, около	149



ПА1341	ПА1343	ПА1345	ПА1348	ПВГК8000-4	ПВГК15000-4
12 500	20 000	31 500	63 000	80 000	150 000
1 250	1 600	2 000	2 650	3 000	4 000
2 650	3 150	4 000	5 600	6 500	8 500
1 250 × 3 150	1 600 × 4 000	2 000 × 5 600	3 150 × 8 000	3 600 × 8 000	4 700 × 12 000
1 400	1 600	2 240	3 150	3 000	6 000
1 400	1 600	2 240	3 150	3 000	4 000
300	300	300	300	300	300
150	150	150	150	100	80
400	560	800	1 000	810	850
630	1 000	1 600	2 500	2 700	6 300
16 940	17 840	23 400	33 000	48 500	52 620
11 540	12 470	19 335	25 000	30 000	37 460
7 270	8 900	11 030	14 330	16 000	19 860
193	335	680	1 730	3 500	5 200