

Характеристики прессы ПЗ232
 Номинальное усилие - 1800кН,
 Закрытая высота - 250мм
 Ход ползуна - 500мм
 Размеры стола - 800х630

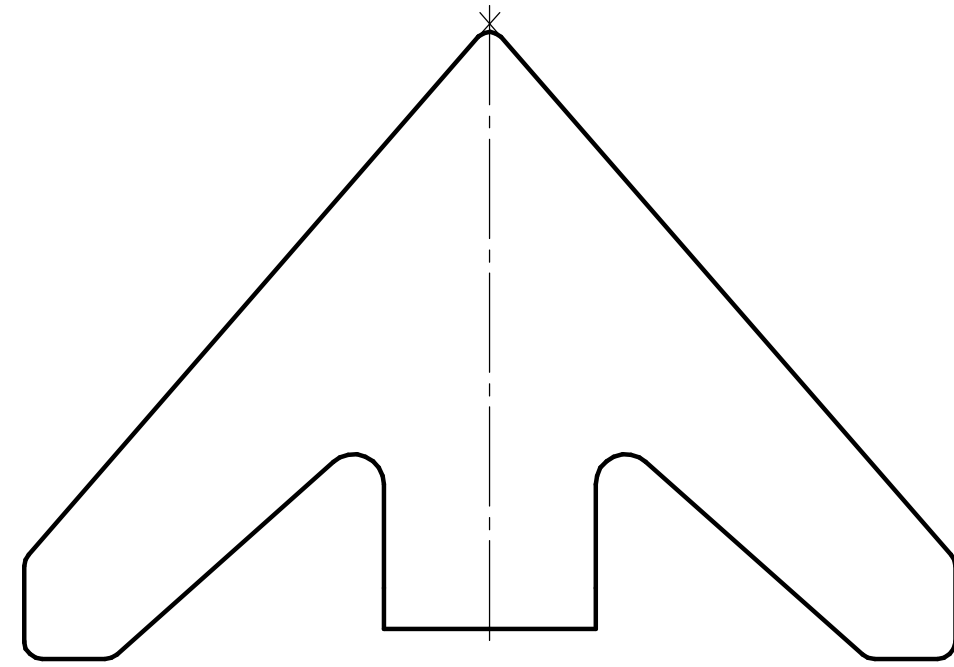
Технологические параметры штамповки:
 - Температура начала штамповки - 1050°C±20°C
 - Температура окончания штамповки - не менее 650°C
 - Рабочие поверхности гибочных матриц (поз.4 и 5) и пуансонов (поз.7 и 8) смазывать не менее чем через 5 рабочих ходов штампа.

1 Штамп опасен! На торцевую поверхность верхней и нижней плит нанести желтую полосу шириной 25-30 мм.
 2 Включение прессы двурукое! Работать клещами.
 3 Маркировать: "ТО-128.00.00.000 - Лапа 270-310". Надпись нанести ударным способом шрифтом высотой не менее 8 мм. Допускается нанесение надписи электроэрозионным способом.
 4 В рабочей зоне штампа допускается нахождение не более одной заготовки (штампующей детали)!

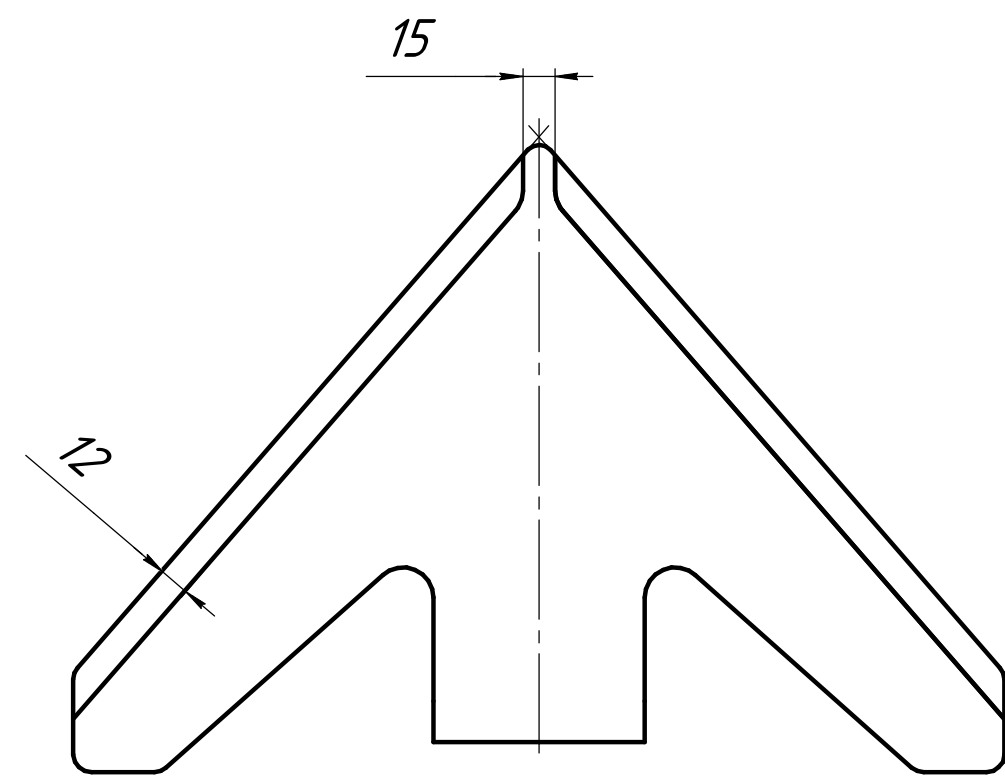
ТО-128.00.00.000 СБ				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Штамп гибочный, Лапа стрельчатая 270-310 (Сборочный чертеж)	64,1743 1:2,5
Разраб.	Буланов В.Г.					Лист 1 Листов 2
Проб.						
Т.контр.	Гришаевич О.В.					
Согл.	Засадчиков В.С.					
Исполн.						
Утв.	Назимов Е.В.					

Т0-128.00.00.000 СБ

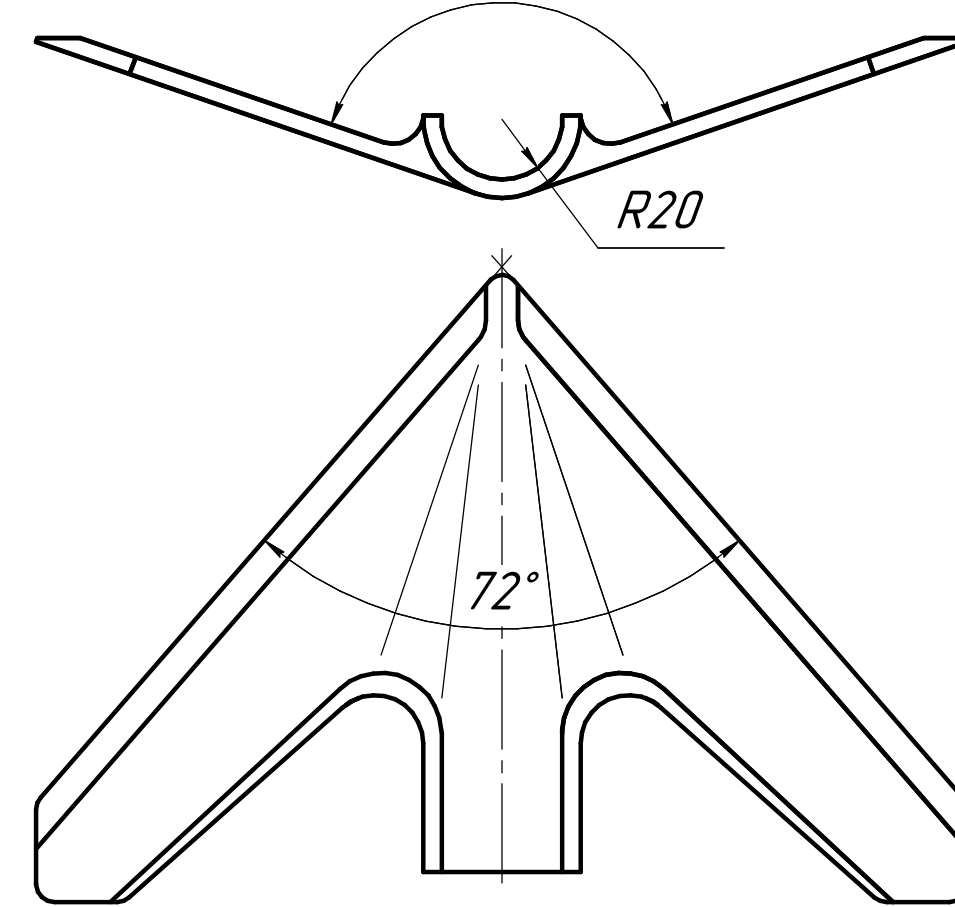
Заготовка



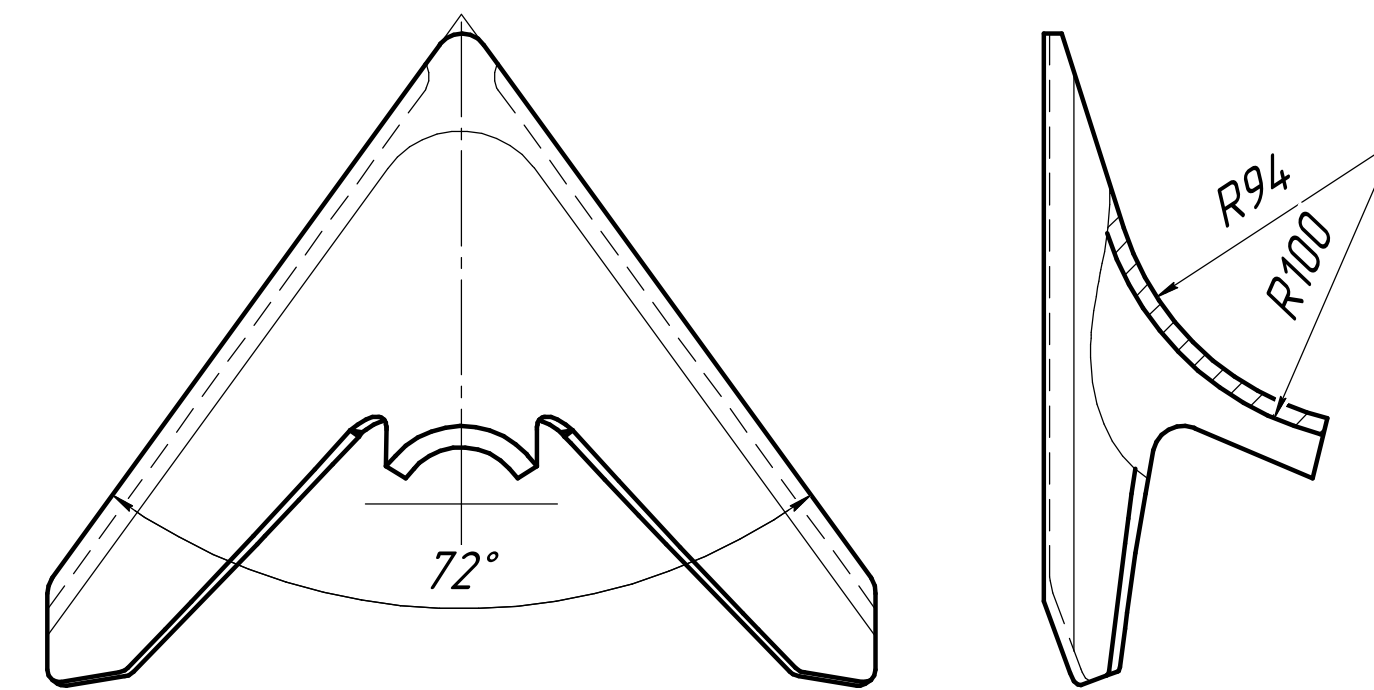
Деталь после 1 перехода



Деталь после 2 перехода



Деталь после 3 перехода



Материал: Лист Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74
65Г-ТВ2-М2-1С-У0-ДК2 ГОСТ 1577-93

Размеры заготовки определяются программой резки, в зависимости от типоразмера изделия

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата

Т0-128.00.00.000 СБ

Лист

2

Копировал

Формат А4х4

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № подл. Подп. и дата.