



## ПРЕСС МОДЕЛИ УПЖ1.Ф3.01



Пресс модели УПЖ1.Ф3.01 предназначен для просечки жалюзи в гильзах жаровых труб и конусных обтекателей. Толщина заготовки, обрабатываемой на прессе, зависит от марки материала и размеров жалюзи. При этом усилие просечки жалюзи и ее формирования не должно превышать номинального (80 кН).

Просечка жалюзи и отверстий диаметром до 3 мм производится последовательно в вертикальной плоскости быстросменным инструментом. Технологическое усилие пробивки создается пневматическим цилиндром

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Технический параметр	Величина
1	Усилие пробивки, кН	80
2	Число позиций инструмента в инструментальном механизме, шт.	6
3	Наибольшая скорость перемещения заготовки по координате Y, м/мин	15
4	Величина хода ползуна (регулируемая), мм не более	10
5	Диаметр заготовки для детали "Гильза", мм	от 250 до 400
6	Наибольшая длина заготовки для детали "Гильза", мм	1200
7	Наибольшая толщина обрабатываемого материала, мм	1,8
8	Диаметр основания заготовки для детали "Обтекатель", мм	от 250 до 400
9	Высота заготовки для детали "Обтекатель", мм	от 50 до 100
10	Угол наклона образующей к основанию заготовки для детали "Обтекатель", град.	34°10'
11	Дискретность задания координат Вращение детали (координата X), град Прямолинейное перемещение заготовки (координата Y), мм	0,1 0,1
12	Точность отработки заданных перемещений, мм	±0,2
13	Привод управляемых координат X и Y	Электрич.
14	Привод силовых и вспомогательных механизмов	Пневматич.
15	Установленная мощность, кВт Электропривод координаты X Электропривод координаты Y	2,0 2,0
16	Габариты в плане, мм Собственно установки Электрошкафа с УЧПУ	4000x600 2000x800
17	Занимаемая площадь, м <sup>2</sup> , не более	12,0
18	Давление используемого сжатого воздуха, кг/см <sup>2</sup> Наименьшее Наибольшее	4,5 6,0