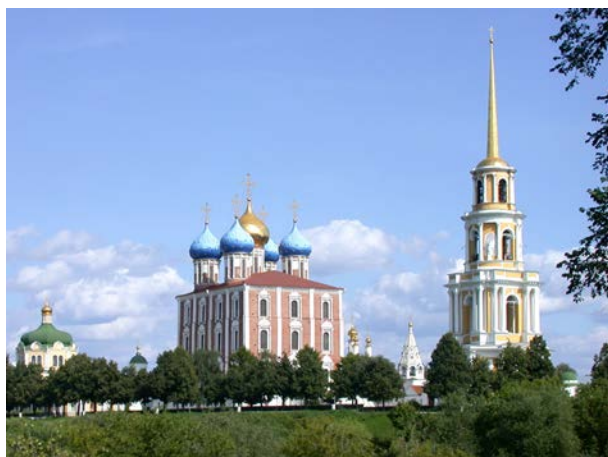


КАТАЛОГ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ







Уважаемые коллеги!

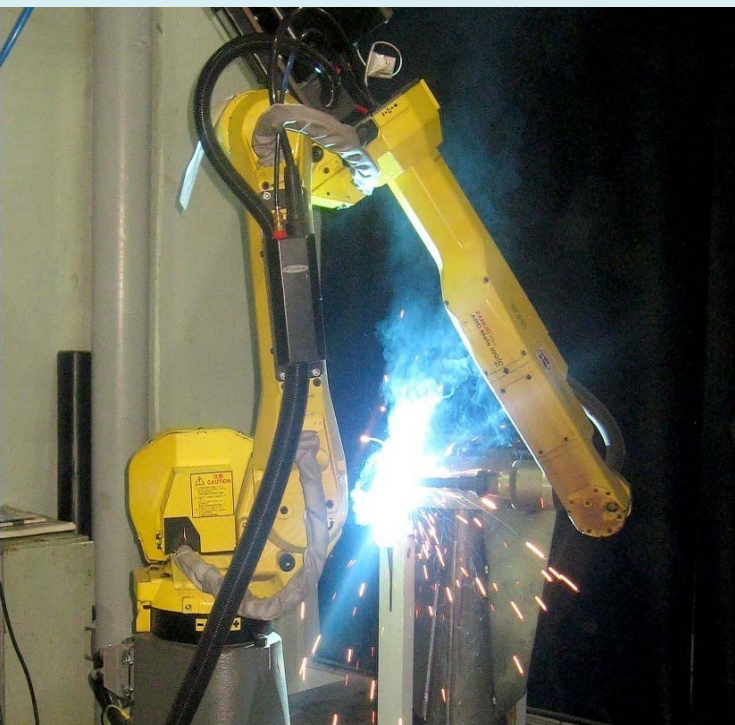
ОАО «Тяжпрессмаш» - предприятие с 60-летним опытом работы в области машиностроения. Продукция предприятия успешно эксплуатируется в 40 странах мира. Имея богатую историю, предприятие динамично совершенствуется, используя различные формы сотрудничества с ведущими научно-техническими и проектными организациями России.

ОАО "Тяжпрессмаш" плодотворно сотрудничает с различными отраслями промышленности России, такими как нефтегазовая отрасль, автомобилестроение, железнодорожный транспорт, авиастроение, атомная промышленность, оборонная промышленность, жилищно-коммунальное хозяйство и др.

Мы стараемся быть для своих заказчиков компетентным и надежным партнером. С этой целью наращиваем свои производственные мощности, осваиваем новые технологии, расширяем услуги кооперации. Наше стремление на установление долгосрочного и взаимовыгодного сотрудничества является обязательным в диалоге с новым заказчиком. Мы не ограничиваемся лишь продажей оборудования – мы стремимся к поиску наилучшего решения и к установлению партнерских отношений с заказчиком. Мы рады и всегда открыты к установлению новых отношений.

Генеральный директор ОАО "Тяжпрессмаш"
А.М.Володин

ТЯЖПРЕССМАШ



В центре России в древнем городе Рязани расположено известное предприятие «ТЯЖПРЕССМАШ», созданное на базе завода тяжелого кузнечно-прессового оборудования, выпустившего свою первую продукцию в 1955г.

ОАО «ТЯЖПРЕССМАШ» - ведущее предприятие в России по выпуску разнообразной номенклатуры кузнечно-прессового оборудования. С 1995 г. предприятие выпускает продукцию для строительства, ремонта и эксплуатации нефтяных и газовых скважин.

Предприятие располагает целым комплексом крупных производственных корпусов с переделами металлургического, котельно-сварочного и механосборочного производства.

В металлургическом производстве имеются следующие участки: сталелитейный, чугунолитейный, кузнечный, участок цветного литья, участок переработки и подачи шихтовых материалов. Специализируясь на выпуске стального, чугунного, цветного литья, производстве поковок из слитков и проката, осуществляя термическую и механическую обработку деталей и заготовок, поставляется практически любая продукция металлургического передела для различных отраслей промышленности с учетом конкретных пожеланий заказчика.

В дуговых сталеплавильных печах емкостью 6 и 20 тн производится выплавка станин, корпусов, барабанов, колес, блоков, плит и других деталей развесом литья от 25 кг до 20 тн. Сварочное производство оснащено современным оборудованием, позволяющим осуществлять различные виды заготовительных работ, такие как: резка листового металла толщиной до 20 мм на лазерной установке; резка металла толщиной до 120 мм на установке гидроабразивной резки, резка металла толщиной до 240 мм на установке газорезательной машины с ЧПУ; операции правки, гибки, штамповки, а также автоматическую сварку под слоем флюса, полуавтоматическую сварку в среде углекислого газа, ручную сварку для различных марок стали и их сплавов и др.

В вагранках для плавки чугуна производятся отливки размерами до 3м х 2м х 1,5м развесом до 2,5 тн. На тяжелых гидропрессах и молотах из слитков и проката изготавливаются поковки круглого и прямоугольного сечения, сплошные и пустотелые диски, бруски, штоки, плунжеры, шпиндели, валы диаметром до 600 мм и длиной до 6м, плиты шириной до 1, 3 м из различных марок стали развесом от 0,7 тн до 16 тн.

ТЯЖПРЕССМАШ

В цехах установлено 832 единицы металлообрабатывающего оборудования, 190 - кузнечно-прессового, 148 - сварочного, 104 - литейного, 28 - электротермического, 232 - технологического и прочего оборудования. В их числе парк крупного горизонтально-расточного оборудования: фирмы "Шкода", станки многоцелевого назначения, такие как продольно-фрезерный станок фирмы "Лине", карусельно-фрезерно-расточно-шлифовальный станок фирмы "Бертъе", специальные станки для обработки тяжелых коленчатых валов, «обрабатывающие центры», высокоточный парк зуборезного и зубошлифовального оборудования для изготовления крупномодульных прямозубых, косозубых, конических зубчатых передач по 7-й степени точности (например станки фирмы "Хофлер") и др.

На предприятии трудятся свыше 3500 человек.

ОАО "Тяжпрессмаш" обладает огромным научно-техническим потенциалом, солидной производственно-технической базой, оснащенной современным и уникальным оборудованием, позволяющим выполнять полный цикл производства, от генерации конструкторских и технологических идей до их воплощения в готовую продукцию.

Наличие современного программного обеспечения для моделирования и проектирования оптимальных технологических процессов, наличие своего инструментального производства позволяет расширить технологические возможности изготовления сложной продукции хорошего качества.

Конструкторская служба численностью 140 человек оснащена программными средствами типа Solid Works, Cosmos, QForm, Deform 3D и др. для автоматизированного проектирования.

В 40 странах мира успешно эксплуатируется оборудование с маркой "ТЯЖПРЕССМАШ" (ранее ТКПО).

Это тяжелые гидравлические прессы для листовой штамповки и гидропрессы специального назначения, многопозиционные горячештамповочные и холодно-высадочные автоматы и автоматические линии на их базе, широкая гамма горизонтально-ковочных машин, радиально-обжимные машины, листогибочные машины, прессы брикетировочные, манипуляторы ковочные и многое другое оборудование.



ТЯЖПРЕССМАШ



ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ С НИЖНИМ ТЯНУЩИМ УСТРОЙСТВОМ

Пресс вертикальный 4-х колонный с выдвижным столом и нижним тянущим устройством предназначен для изготовления соединительных деталей трубопроводов большого диаметра (от 530 до 1420 мм).

Выдвижной стол служит для удобства смены штамповой оснастки.

Нижнее тянущее устройство расположено под нижней траверсой и содержит тянущий шток, через который усилие вытяжки передается на трубу-заготовку.



МОДЕЛЬ	П7848
Номинальное усилие пресса, кН	63000
Номинальное усилие тянущего устройства, кН при ходе вниз (при ходе вверх)	18000 (1200)
Номинальное усилие обратного хода, кН	4800
Открытая высота, мм	3500
Ход ползуна, мм	2000
Ход штока тянущего устройства, мм	1500
Скорость движения ползуна, мм/с холостой ход вниз (холостой ход вверх) рабочий ход при номинальном усилии	200 (190) 13
Скорость движения штока тянущего устройства, мм/с холостой ход вниз рабочий ход вниз (рабочий ход вверх)	100 11,5 (16,5)
Размеры стола, мм	3500x3500
Ход стола, мм	4500
Суммарная установленная мощность, кВт	900
Габариты пресса, мм слева-направо (спереди-назад) высота над уровнем пола	18400 (13150) 10200

ЧЕТЫРЕХБОЙКОВЫЕ КОВОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА

Четырехбойковые ковочные устройства предназначены для четырехсторонней радиальной ковки на гидравлических ковочных прессах силой до 125 МН.

Четырехбойковые ковочные устройства крепятся на гидравлические ковочные прессы как обычные ковочные бойки.

Применяются для ковки слитков и заготовок из всех пластически деформируемых марок сталей, сплавов и цветных металлов.

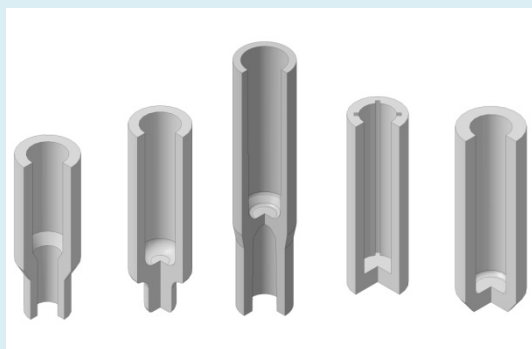
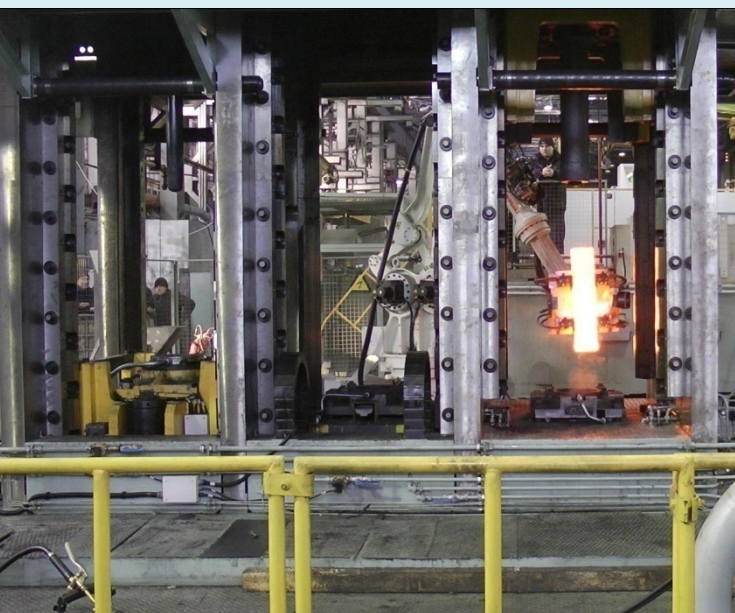
Четырехбойковые ковочные устройства разрабатываются и изготавливаются индивидуально для каждого прессы, исходя из его конструкции, технической характеристики, условий эксплуатации, а также номенклатуры и материала исходных слитков (заготовок) и изготавливаемой продукции.



МОДЕЛИ	РУК39	РУК40	РУК41	РУК42	РУК43	РУК45	РУК46	РУК48	РУК49	РУК50	РУК51	РУК52
Номинальное усилие на верхнем корпусе (номинальное усилие прессы, МН)	8	10	12,5	16	20	31,5	40	50	60	80	100	125
*Макс. размер поперечного сечения деформируемого слитка (заготовки), мм	450	520	600	800	950	1300	1450	1550	1650	1800	2000	2300
*Минимальный размер поперечного сечения получаемой поковки, мм	80	100	120	150	180	250	300	320	340	360	380	400

*Размеры деформируемых слитков и получаемых поковок при ковке в четырехбойковом ковочном устройстве указаны для среднелегированных сталей.

ТЯЖПРЕССМАШ



КОМПЛЕКС АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ ДЕТАЛЕЙ ТИПА СТАКАН

Комплекс создан на базе трехпозиционного гидравлического пресса с независимым усилием прессования на каждой позиции и предназначен для штамповки различных поковок типа «стакан», гильза цилиндра, муфта, втулка и т.п. из круглой мерной стальной заготовки.

Комплекс включает в себя транспортер с механизмом заталкивания заготовок в индуктор, индукционную нагревательную установку с механизмами перемещения, вращения и извлечения заготовок, робот, обеспечивающий загрузку и перенос заготовок по позициям пресса, а так же осуществляющий смазку инструмента и засыпку технологической смазки в заготовки.

Управление работой комплекса осуществляется программируемой системой управления, которая позволяет изменять параметры технологического процесса в широких пределах, а также производить диагностику состояния наиболее важных систем, узлов и агрегатов комплекса. Вся информация о состоянии и работе комплекса выведена на пульт управления в виде световой сигнализации и сообщений на панели оператора.

МОДЕЛЬ	АКП 0950.31
Номинальное усилие пресса, кН, не менее	
1-я позиция	6000
2-я позиция	10000
3-я позиция	4000
Максимальные размеры заготовок:	
длина, мм	800
диаметр, мм	200
масса, кг	196,6
Максимальная длина изделия, мм	1250
Ход ползуна, мм	
1-я позиция	1800
2-я позиция	1800
3-я позиция	4000
Максимальная скорость перемещения ползунов, мм/с	
холостой ход вверх, вниз	400
рабочий ход (регулируемая)	100...350
Габаритные размеры комплекса, мм	
слева - направо (спереди - назад)	20150
высота над уровнем пола	19300
Подключаемая мощность электрооборудования от сети 380 В	9500
Подключаемая мощность электрооборудования от сети 6 кВ	1200 кВт
Производительность комплекса при максимальных размерах заготовки, шт./час	1800 кВА
	15

КОМПЛЕКС АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОВКИ ЗАГОТОВОК

Комплекс создан на базе 3-х позиционного гидравлического прессы с независимым усилием прессования на каждой позиции и включает в себя следующие основные узлы и агрегаты: механизм загрузки заготовками индукционной нагревательной установки; индукционную нагревательную установку; механизм разделения не прошедших контроль по нагреву заготовок на недогретые и перегретые; механизм загрузки заготовок в пресс; механизм переноса заготовок по позициям штамповки; механизм выгрузки готового изделия.

Управление работой комплекса осуществляется программируемой системой управления, которая позволяет изменять параметры технологического процесса в широких пределах, а также производить диагностику состояния наиболее важных систем, узлов и агрегатов комплекса.

Технологический процесс включает в себя операции от укладки с помощью цехового крана мерных заготовок на механизм загрузки индукционной нагревательной установки и далее в автоматическом режиме до выгрузки готовых штамповок.



МОДЕЛЬ	ПТ1200М
Максимальные размеры заготовок, мм: длина диаметр масса	 440 150 61
Номинальное усилие прессы, кН: 1 позиция 2 позиция 3 позиция	 3000 6000 3000
Ход ползуна, мм: 1 позиция 2 позиция 3 позиция	 1400 1400 2800
Максимальная скорость перемещения ползунов: мм/с холостой ход вверх, вниз рабочий ход	 400 350
Габаритные размеры комплекса, мм: слева-направо спереди-назад высота над уровнем пола	 32500 9000 9000
Установленная мощность комплекса, в т.ч. нагревательная установка, кВт	1210 (630)
Производительность комплекса при максимальных размерах заготовки, шт./час	20



КОМПЛЕКС АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ШТАМПОВКИ ЗАГОТОВОК

Комплекс автоматический предназначен для изготовления поковок для колец подшипников, деталей типа гайка, втулка, шестерня, фланец, монорегулятор, деталей арматуры из углеродистой и легированной стали в прутках методом горячей объёмной штамповки.

В состав комплекса входят: автомат горячевысадочный 3-х позиционный усилием 2500 кН, транспортер для удаления заготовок и отходов, установка индукционная нагревательная, стеллаж автоматический.

В качестве исходного материала для изготовления гаек повышенной прочности применяется сталь калиброванная круглая с качеством поверхности группы Б по ГОСТ 1051-73 марок 35 и 35Х.

Последовательность операций, выполняемых на комплексе: загрузка связки прутков на автоматический стеллаж, подача прутков поштучно в индукционную нагревательную установку, нагрев прутков до температуры 1050...1150 градусов, штамповка на автомате, включая отрезку от прутка заготовок необходимой длины, осадку, формовку, прошивку отверстия, транспортировку изделий и отходов.

МОДЕЛЬ	АКА 0334.31
Номинальное усилие автомата, кН	2500
Размер штампуемой гайки: наибольший (наименьший)	M20 (M36)
Наибольший диаметр штампуемого изделия, мм	67
Наибольший размер под ключ, мм	55
Диаметр прутка, мм	22...40
Исходная масса заготовки, г	50...700
Число ходов ползуна в мин.	70...120
Ход ползуна, мм	160
Количество электродвигателей, шт.	8
Мощность главного привода, кВт	56
Габариты, мм	
слева направо	19000
спереди назад	6100
Высота над уровнем пола (без кран-балки), мм	2330
(с кран-балкой), мм	3843
Расход сжатого воздуха, м³/ч	3
Давление сжатого воздуха, МПа	0,5

ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ

Линии автоматические предназначены для горячей объемной штамповки заготовок изделий типа колец подшипников качения, зубчатых колес, ступиц, фланцев, втулок, гаек и т.п. деталей. Область применения - предприятия металлообрабатывающей промышленности.

В состав автолиний входит: стеллаж для прутков, нагревательная установка, автомат горячештамповочный, транспортные средства для заготовок и изделий.



МОДЕЛИ АВТОМАТА	АО339	Л324.32.110	Л324.41.112
Наибольший размер высаживаемого изделия, мм цилиндра, диаметр шестигранника, - под ключ	92 80	145 -	200 -
Наибольшая высота изделия, мм	60	80	90
Номинальное усилие автомата, кН	8000	15000	25000
Диаметр заготовки (пруток), мм	28...50	36...75	60...80
Длина исходной заготовки, мм	32...110	45...150	60...180
Масса исходной заготовки, кг	0,17...1,7	3,0...5,0	1,3...7,0
Частота ходов высадочного ползуна в мин. (регулируемое)	60...100	35...70	30...45
Ход ползуна, мм	240	320	430
Ход выталкивателей из матриц, мм	90	130	110 (170)
Ход выталкивателей из пуансонов, мм	35	55	65
Число позиций, п	4	4	4
Высота оси подачи над уровнем пола, мм	1500	1500	2000
Габариты автомата в плане, мм	7500x5200	9200x5900	13000x9500
Входят в состав линии	Л324.21.100	Л324.32.100	Л324.41.100



ЛИНИЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ДЛЯ ШТАМПОВКИ ШТАНГ ГЛУБИННЫХ НАСОСОВ

Линия автоматическая модели ЛЗ48.21.100 предназначена для горячей штамповки концов штанг глубинных насосов, используемых в нефтедобывающей отрасли.

Линия оснащена индукционной нагревательной установкой, механизмом контроля кривизны концов заготовок, контроля температуры нагрева заготовок, механизмом клеймения поволоков. Система управления построена на базе контроллера S7-300 фирмы «Сименс».

МОДЕЛЬ	ЛЗ48.21.100
Размеры используемых прутков, мм:	
диаметр	16;19; 22; 25
наибольшая длина прутков, мм	9500
Длина нагретой части заготовки (приблизительно), мм	300
Температура нагрева конца заготовки, ° С	1200
Номинальное усилие высадочного ползуна ГKM, кН	6300
Наибольшее число ходов (регулируемое) высадочного ползуна в минуту	40
Максимальная производительность при штамповке одного конца штанги, шт./мин	10
Высота уровня подачи прутков над уровнем пола, мм	1400
Суммарная мощность электродвигателей ГKM, кВт	90
Мощность преобразователя частоты индукционной нагревательной установки, кВт	750
Характеристика электрооборудования:	
ток	переменный, трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Суммарная номинальная мощность электрооборудования, кВт	840

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗАГОТОВОК УПРУГИХ ПРУЖИННЫХ КЛЕММ РЕЛЬСОВЫХ СКРЕПЛЕНИЙ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПУТЕЙ

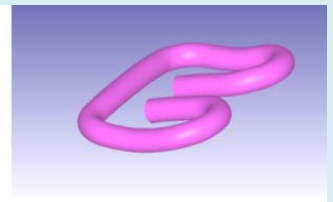
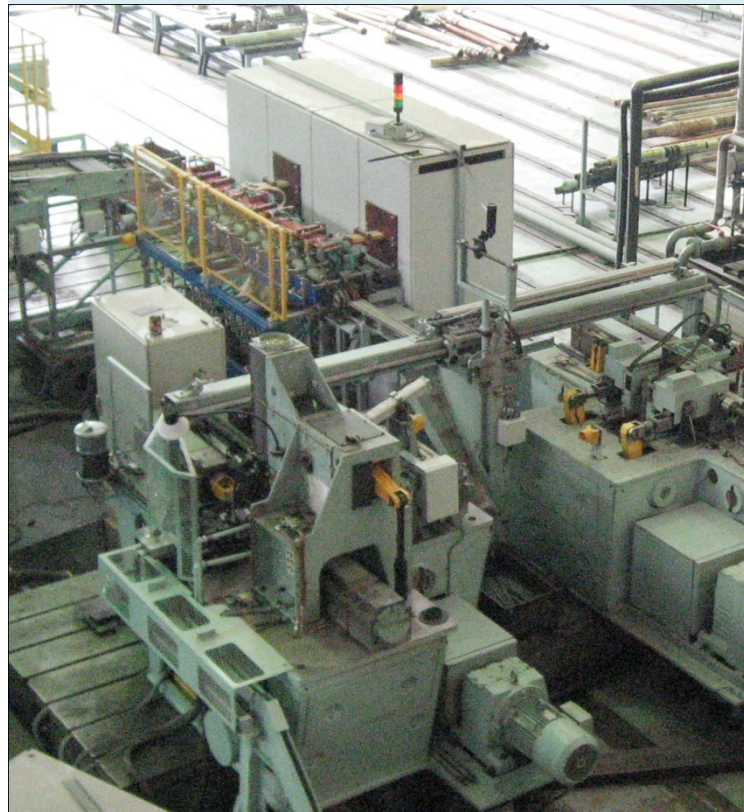
Линия автоматическая предназначена для массового производства заготовок упругих клемм для рельсовых креплений типа ЖБР и АРС-4 железнодорожных путей методом гибки в горячем состоянии.

В состав линии входит автоматизированный стеллаж, пресс, для рубки мерных заготовок, индукционная нагревательная установка, автомат горячегибочный.

Гибка заготовок производится в горизонтальной плоскости за 3 перехода шестью роликами механизмов гибки, после чего В-образная заготовка передается на позицию калибровки, где ей придается окончательная форма. С позиции калибровки готовая по форме заготовка передается в транспортер, который перевозит ее в тару, либо в закалочно-отпускной агрегат.

В состав линии может входить автомат для производства клемм типа КП-5.2.

Производительность линии – не менее 15шт/мин.



ТЯЖПРЕССМАШ



ЛИНИЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СПЕЦИАЛЬНАЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЛЕММНЫХ И ЗАКЛАДНЫХ БОЛТОВ

Состав основного оборудования линии:

1. Устройство правильно-разматывающее
2. Устройство роliko-правильное
3. Пресс для рубки заготовок
4. Бункер-элеватор
5. Установка индукционная нагревательная
6. Автомат горячевысадочный
7. Установка для охлаждения заготовок
8. Установка дробеметной очистки
9. Автомат фаскоподрезной
10. Автомат для обрезки облоя и редуцирования стержня
11. Автомат резьбонакатный

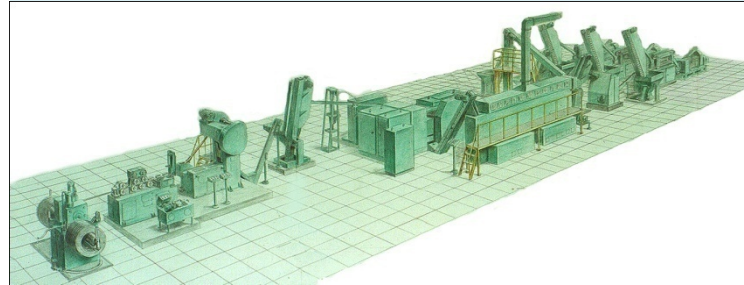
МОДЕЛЬ	ЛЗ16.62.100.2
Диаметр стержня изделия, мм	22
Длина стержня изделия, мм: наименьшая (наибольшая)	75 (195)
Длина резьбы на стержне, мм: наименьшая (наибольшая)	40 (80)
Диаметр заготовки, мм	21,7
Длина заготовки, мм наименьшая (наибольшая)	130 (250)
Предел прочности исходного материала, кгс/мм ²	≤50
Проектная производительность линии при трехсменной работе с КИО=0,7, шт/год	14300000
Теоретическая минутная производительность, шт/мин	58
Количество единиц установленного оборудования, шт	14
Установленная суммарная мощность электродвигателей оборудования линии, кВт	214,6
Номинальная мощность установки индукционной нагревательной, кВт	500
Напряжение питающей сети, В	380
Частота тока питающей сети, Гц	50
Частота тока индукционной установки, Гц	4000
Количество обслуживающего персонала, чел.	5
Исходный материал (бунт массой), кг	до 2100
Габаритные размеры линии в плане, мм длина ширина	40845 10500
Высота оборудования над уровнем пола, мм	5050

ЛИНИЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ СПЕЦИАЛЬНАЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПУТЕВЫХ ШУРУПОВ

Линия автоматическая специальная предназначена для изготовления путевых шурупов рельсовых креплений железнодорожного пути.

Состав основного оборудования линии:

1. Устройство правильно-разматывающее
2. Устройство роliko-правильное
3. Пресс для рубки заготовок
4. Бункер-элеватор
5. Установка индукционная нагревательная
6. Автомат горячевысадочный
7. Транспортер выгрузки заготовок
8. Установка для охлаждения и распределения потока заготовок
9. Автомат специальный для обрезки облоя и редуцирования
10. Бункер-элеватор.
11. Установка индукционная нагревательная
12. Автомат для горячей накатки резьбы



МОДЕЛЬ	ЛЗ17.51.300.08
Диаметр стержня изделия, мм	24
Длина стержня изделия, мм	
Наименьшая (наибольшая)	140 (200)
Диаметр заготовки, мм	22
Длина заготовки, мм	
наименьшая (наибольшая)	170 (230)
Предел прочности исходного материала, кгс/мм ²	≤50
Теоретическая минутная производительность линии, шт/мин	58
Расчетная производительность линии при трехсменной работе с КИО=0,7 шт/год	14300000
Количество единиц установленного оборудования, шт.	20
Количество обслуживающего персонала, чел/смену	5
Установленная мощность электродвигателей, кВт	220
Мощность индукционных установок, кВт	1250
Габаритные размеры линии в плане, мм	
длина	44000
ширина	11000
высота	4630



АВТОМАТ ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫЙ ЧЕТЫРЕХПОЗИЦИОННЫЙ ДЛЯ БОЛТОВ, ШАРОВЫХ ПАЛЬЦЕВ И ДРУГИХ ИЗДЕЛИЙ

Автомат предназначен для полного изготовления болтов М24х50...220 и подобных им деталей, типа головки со стержнем, имеющим резьбу, заготовок шаровых пальцев из калиброванной стали по ГОСТ10702-78 с пределом прочности $\sigma_B \leq 690$ МПа с фосфатным покрытием или меднением.

Автомат укомплектован устройством для накатки резьбы, устройством для подрезки фаски.

Автомат применяется в отраслях металлообрабатывающей промышленности, на предприятиях машиностроения в массовом и крупносерийном производстве.

В зависимости от сложности и длины изделия плавно устанавливается соответствующее значение числа ходов ползуна. Механизм реза (закрытый, втулочный), механизмы переноса, выталкивания снабжены предохранительными устройствами от перегрузки.

Электросхема предусматривает работу автомата в наладочном режиме, автоматическом режиме, а также обеспечивает возможность ручного проворота.

МОДЕЛЬ	АБ0924А
Диаметр стержня изделия, мм	24
Номинальное усилие, кН	5000
Наибольший диаметр заготовки при $\sigma_B=690$ МПа, мм	32
Длина стержня изделия, мм	50...220
Наибольшая длина заготовки, мм	245
Ход выталкивателей из матриц, мм	228
Ход выталкивателей из пуансонов, мм	60
Регулируемая частота ходов ползуна, мин ⁻¹	30...60
Ход высадочного ползуна, мм	360
Габариты ,мм слева направо спереди назад	9536 10295
Высота над уровнем пола, мм: с кран-талью без кран-тали	4883 3140
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	132
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	154

АВТОМАТ ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫЙ ШЕСТИПОЗИЦИОННЫЙ

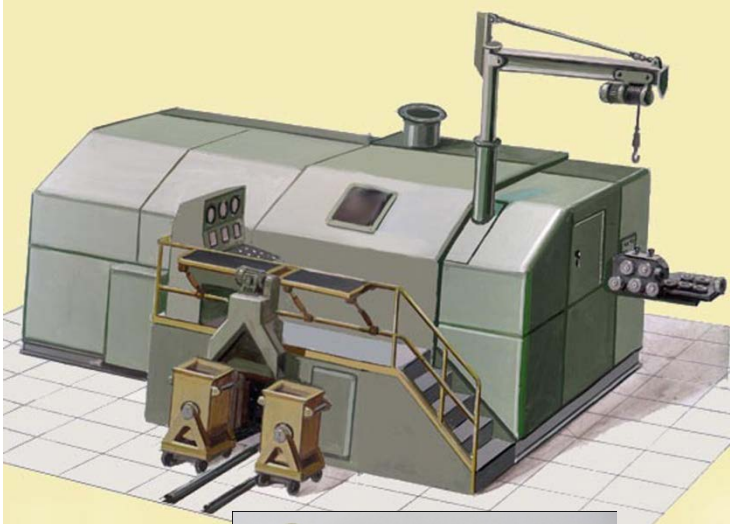
Автомат предназначен для холодной штамповки изделий из фосфатированного круглого калиброванного материала. В качестве исходного материала используются штучные заготовки.

Автоматы применяются для изготовления деталей методом холодной объемной штамповки в массовом и крупносерийном производстве.

В зависимости от сложности изделия устанавливается соответствующее значение числа ходов ползуна. Изменение числа ходов ползуна осуществляется регулированием оборотов главного привода с пульта управления.

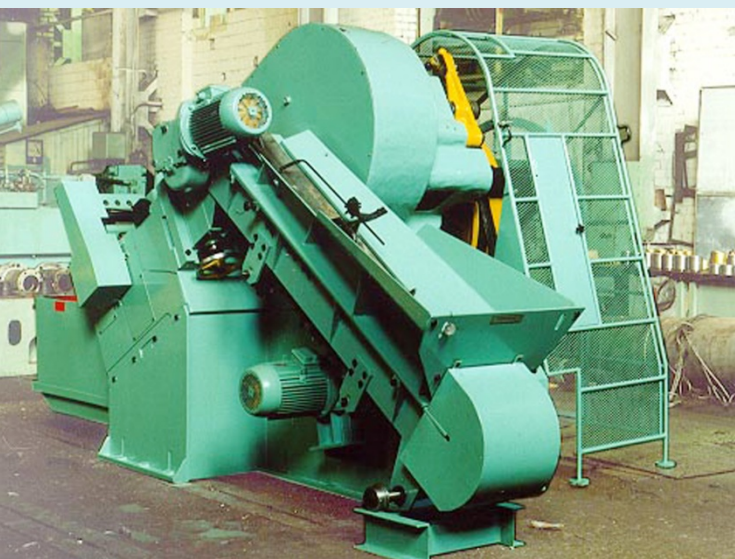
Для сокращения времени замены инструмента и переналадки автомат оснащен гидравлическими быстродействующими зажимными устройствами.

В автомате предусмотрена жидкая циркуляционная система смазки, индивидуальная смазка и централизованная система охлаждения инструмента.



МОДЕЛЬ	AA9035
Номинальное усилие, кН	3150
Число штамповочных позиций, шт.	6
Диаметр штампуемого изделия, мм наибольший (наименьший)	28 (16)
Диаметр заготовки, мм наибольший (для стали с $\sigma_b \leq 590$ МПа) (наименьший)	28 (16)
Длина штампуемого изделия, мм наибольшая (наименьшая)	100 (35)
Длина заготовки, мм наибольшая (наименьшая)	100 (25)
Ход выталкивателей из матриц (регулируемый), мм наибольший (наименьший)	120 (30)
Ход выталкивателей из пуансонов наибольший, мм	35
Частота ходов ползуна (плавно регулируемая), мин ⁻¹ наибольшая (наименьшая)	60 (40)
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	59,87
Габариты автомата в плане, мм слева направо (спереди назад)	8227 (3648)
Габариты автомата в плане с транспортером, бункерно-загрузочным устройством, звукопоглощающим кожухом, мм слева направо (спереди назад)	8270 (8100)
Высота автомата над уровнем пола по звукопоглощающему кожуху, мм	2585

ТЯЖПРЕССМАШ



АВТОМАТ РЕЗЬБОНАКАТНОЙ С ПЛОСКИМИ ПЛАШКАМИ

Автомат резьбонакатной модели AA255 предназначен для накатки резьбы плоскими плашками на заготовках болтов из материала с пределом прочности $\sigma_b \leq 850$ МПа. Он может быть использован в метизном производстве. На автомате, кроме накатки резьбы, можно выполнять отдельные технологические операции, связанные с правкой и упрочнением поверхности тел вращения, накаткой профилей.



МОДЕЛИ	AA255	A2424C
Диаметр накатываемой резьбы, мм	16...24	12...20
Длина стержня изделия, мм	75...195	30...190
Наибольшая длина накатываемой резьбы, мм	60	100
Число ходов ползуна в минуту (производительность)	40	55
Габариты автомата в плане, мм: слева – направо спереди - назад высота над уровнем пола	5340 3500 3340	4200 2640 2350
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	22	18,5

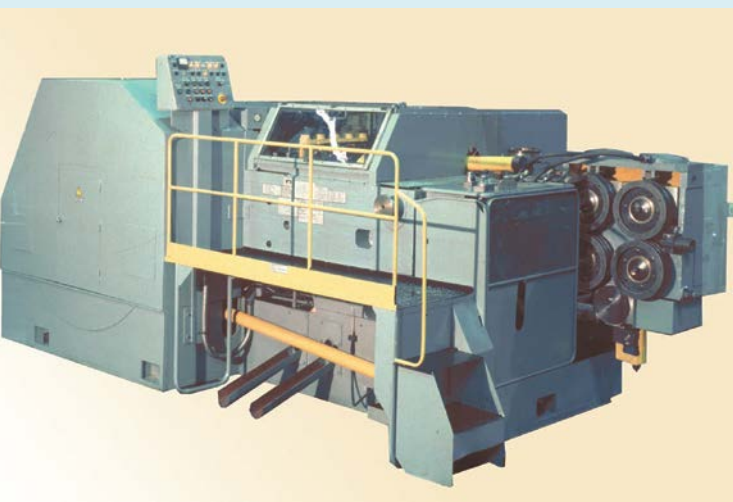
ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ ДВИЖЕНИЯ ПОЛЗУНА

Прессы гидравлические 4-х колонные повышенной точности движения ползуна параллельно плоскости стола и перпендикулярности хода ползуна к плоскости стола предназначены для прессования различных изделий.



МОДЕЛИ	П3829	П3830	П3831
Номинальное усилие прессы, кН	800	1000	1250
Открытая высота, мм	550	550	550
Ход ползуна, мм	300	300	300
Расстояние между колоннами, мм			
Слева – направо	375	375	450
Спереди - назад	215	215	320
Скорость ползуна, мм/с			
холостого хода вниз	80	80	55
рабочего хода	5,5	4,3	3,3
замедленного обратного хода	7,8	8,5	7,3
холостого хода вверх	115	77	65
Максимальное время выдержки под давлением, с	10	10	10
Установленная мощность электродвигателя, кВт	7,5	7,5	7,5
Габариты прессы, мм			
слева направо	700	700	770
спереди назад	600	600	600

ТЯЖПРЕССМАШ



АВТОМАТЫ ХОЛОДНОШТАМПОВОЧНЫЕ МНОГОПОЗИЦИОННЫЕ

Автоматы предназначены для изготовления заготовок гаек с отверстиями под резьбу, втулок, роликов, деталей с буртиком из калиброванной, термически обработанной стали в прутках или в бунтах с фосфатным покрытием, а так же из штучных заготовок.

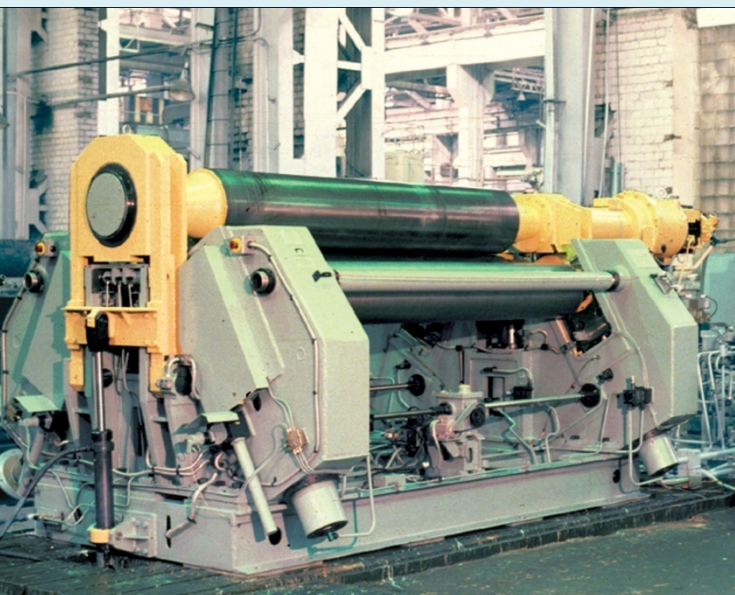
МОДЕЛИ	АО937	АО939.01
Наибольшие размеры изделия гайки, мм: диаметр резьбы размер под ключ высота	M20 30 24	M27 41 22
Диаметр заготовки, мм	30	37
Число штамповочных позиций	5	5
Номинальное усилие, кН	5000	8000
Частота ходов ползуна, мин ⁻¹ наименьшая наибольшая	40 80	40 75
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	56	80
Габариты в плане, мм высота с кран-талью, мм	6550x3000 3400	8100x4800 2670

МАШИНЫ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

Листогибочные машины с электромеханическим приводом предназначены для гибки цилиндрических и конических заготовок из стального листового материала. Гидравлика используется только для вспомогательных механизмов.



МОДЕЛИ	ИБ2424	ИБ2424А	ИБ2426
Наибольшие размеры изгибаемого листа при $\sigma_t = 250\text{МПа}$, мм:			
толщина при гибке без подгибки кромок	28	25	40
толщина при гибке с подгибкой кромок	25	20	30
ширина, мм	2500	3150	3150
Наименьший радиус гибки, мм	380	380	600
Диаметр верхнего валка, мм	500	500	600
Габариты, мм:			
слева-направо	6850	7655	8480
спереди-назад	4830	5130	4830
высота	3655	3655	3875
Мощность суммарная, кВт	88,07	89	132,57



МАШИНЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОГИБОЧНЫЕ ЧЕТЫРЕХВАЛКОВЫЕ

Машины предназначены для гибки цилиндрических заготовок из листового материала. Возможна гибка конических заготовок 30% по толщине и 75% по длине образующей от наибольших размеров цилиндрических заготовок.

По отдельному заказу машины могут поставляться со средствами механизации: подающим рольгангом, механизмом съема изделий и приемным столом.

Машина мод. ИВ2426Ф1, кроме того, может быть укомплектована механизмами поддержки обечайки – центральным и боковым.

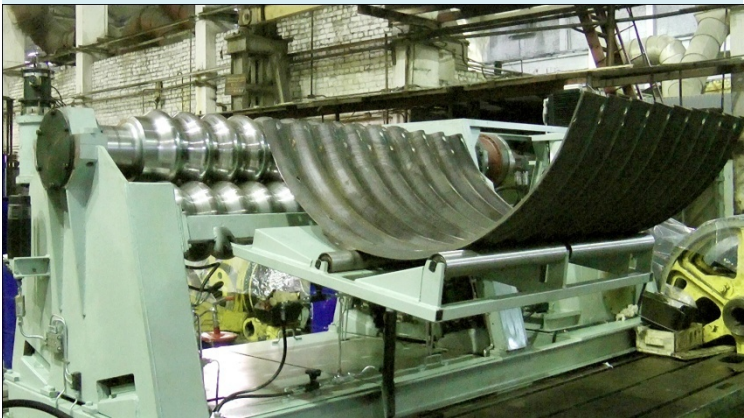
На базе выпускаемых заводом листогибочных машин по договору с заказчиком могут изготавливаться специальные машины с измененными параметрами размеров валков.



МОДЕЛИ	ИГ2424	ИГ2424А	ИВ2426Ф1
Наибольшая толщина изгибаемого листа при $\sigma_t = 250$ МПа, мм :			
при гибке	28	25	40
при подгибке	22	18	30
Наибольшая ширина листа, мм	2500	3150	3150
Наименьший радиус гибки, мм	380	380	600
Диаметр верхнего валка, мм	450	450	560
Скорость гибки, м/мин	0,85; 3,15; 6,3	0,85; 3,15; 6,3	0,9; 2,6; 7
Мощность суммарная, кВт	50,27	50,27	74,77
Габариты машины. мм:			
слева-направо	8470	9120	9450
спереди-назад	5175	5175	4500
высота	3600	3600	3470

МАШИНА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ЛИСТОГИБОЧНАЯ
ТРЕХВАЛКОВАЯ

Машина листогибочная трехвалковая модели РЛГМ34 предназначена для гибки незамкнутых цилиндрических обечаек из гофрированного листа 152,4х34х4мм в холодном состоянии.



МОДЕЛЬ	РЛГМ34
Наибольшие размеры изгибаемого листа 152,4х34х4 с пределом текучести 390МПа	
ширина	1300
длина	2600
Наименьший радиус гибки, мм	500
Скорость гибки, нерегулируемая, м/мин	3,5...7
Скорость подъема боковых валков, мм/мин	200...400
Диаметр верхнего валка, мм	365
Диаметр боковых валков, мм	340
Наибольший ход боковых валков, мм	120

ТЯЖПРЕССМАШ



УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ МАШИНЫ С ВЕРТИКАЛЬНЫМ РАЗЪЕМОМ МАТРИЦ

Для горячей штамповки поковок типа ступиц, клапанов, тяг и др. от прутка или мерных заготовок в многоручьевых штампах с малым припуском разработана широкая гамма универсальных и автоматизированных горизонтально-ковочных машин с вертикальным и горизонтальным разъемом матриц.

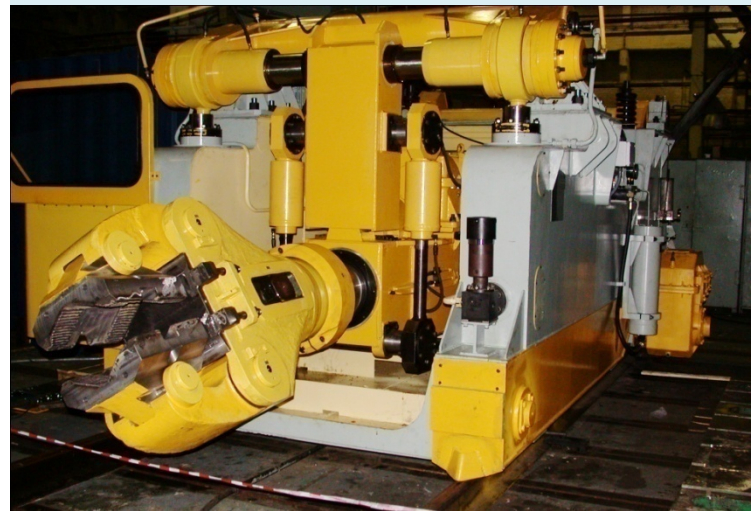
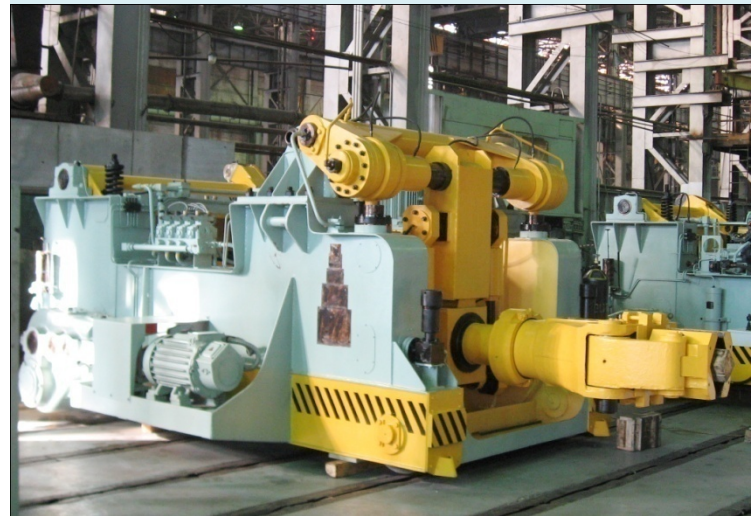


МОДЕЛИ	BA1132	BV1134	BV1136.01	B1138	B1139A	B1141
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм	35	40	70	90	100	140
Максимальный диаметр высаживаемого фланца, мм	60	70	100	120	140	180
Номинальное усилие высадного ползуна, кН	1600	2500	4000	6300	8000	12500
Усилие, воспринимаемое зажимным ползуном при закрытых матрицах, кН	1600	2500	4000	6300	8000	12500
Ход высадного ползуна, мм	200	220	290	350	380	460
Ход высадного ползуна после закрытия матриц, мм	125	140	190	230	250	310
Частота непрерывных холостых ходов ползуна в минуту	80	63	53	42	38	32
Мощность эл.двигателя, кВт	15	16	28	45	45	75
Габарит машины, мм:						
длина	2820	3875	5047	4835	6000	8035
ширина	2100	3250	3534	3450	3900	4800
высота	1600	1526	1877	2880	3460	3575

МАНИПУЛЯТОР КОВОЧНЫЙ НАПОЛЬНЫЙ РЕЛЬСОВЫЙ

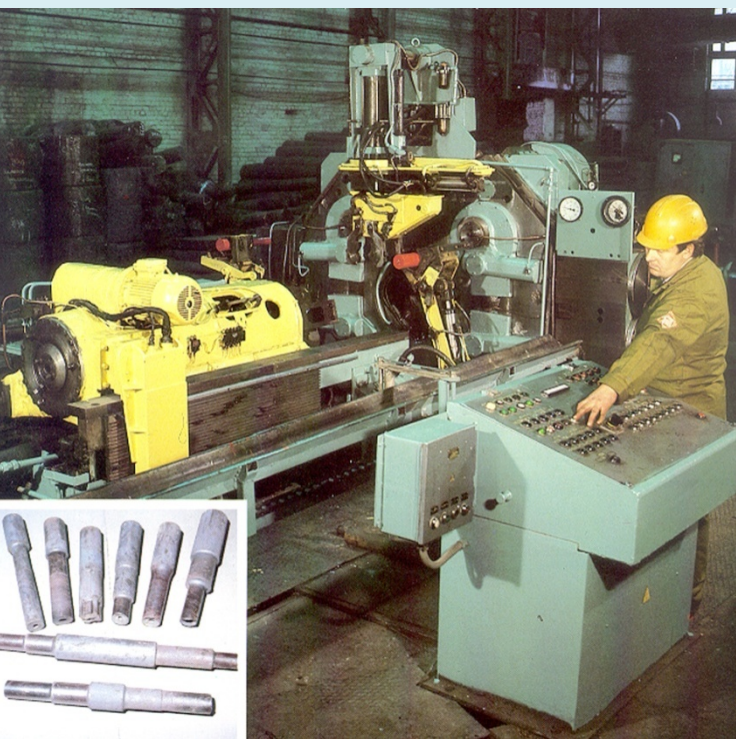
Для работы с ковочными прессами и паровоздушными молотами в качестве средств механизации предлагаются напольные рельсовые манипуляторы грузоподъемностью от 12,5 кН до 300 кН.

Манипуляторы специальной конструкции имеют возможность брать нагретые заготовки из печей камерного типа или другой конструкции, экономя энергию, сокращая время загрузки прессы и улучшая качествоковки.



МОДЕЛЬ	МК 1,25А- МК1,25А.02	МК 1,5А.01	МК 2,5- МК2,5.01	МК 5.66
Грузоподъемность, кН	12,5	12,5	25	50
Грузовой момент. кНхм	25	25	50	120
Диаметр раскрытия клещей, мм:				
наибольший	400	400	500	720
наименьший с вкладышами	70	70	90	100
Наибольший диаметр окружности проворачивания клещей, мм	1120	1120	1180	1280
Расстояние от торца губок до рамы, мм	1200	1200	1400	2400
Наибольшая высота параллельного подъема хобота, мм	360	360	455	500
Частота вращения клещей, об/мин	25	25	20	14,6
Ширина колеи, мм	1600	1600	1900	2700
Скорость передвижения, м/мин	60	60	40	40
Напряжение, В	380	380	380	380
Мощность электродвигателей, кВт	38	38	48	105
Габаритные размеры, мм				
длина	4900	4900	5975	7670
ширина	2700	2800	3320	4320
высота	2340	2340	2413	3340

ТЯЖПРЕССМАШ



РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНАЯ (КОВОЧНАЯ) МАШИНА С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

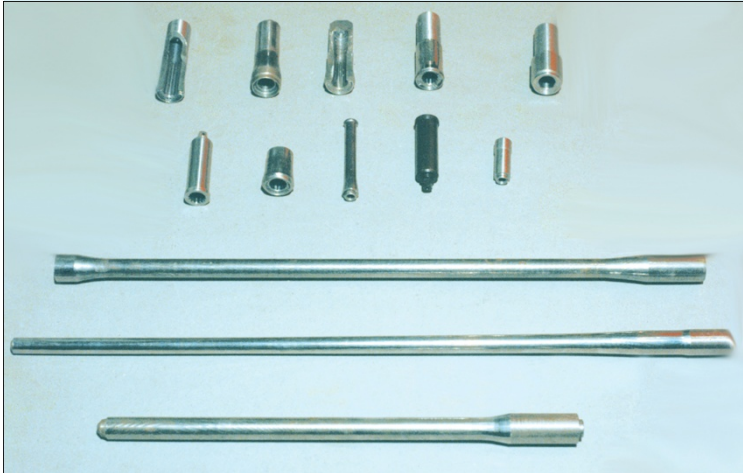
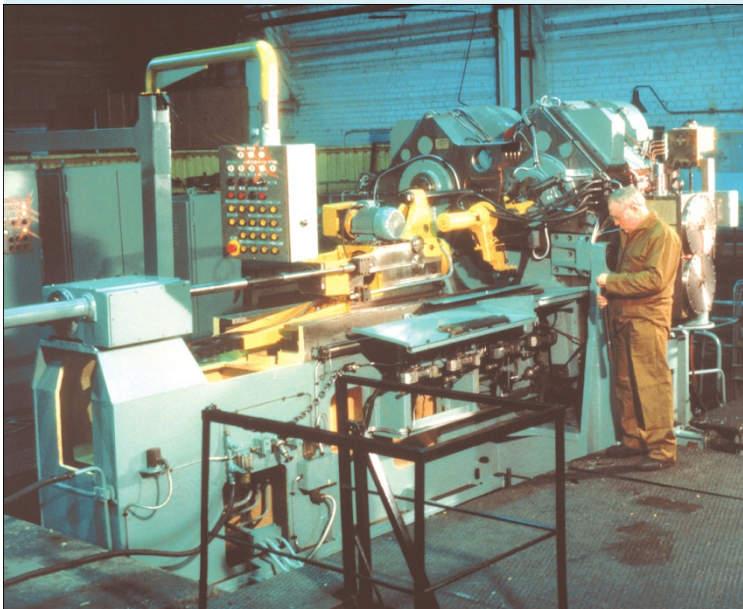
Машина предназначена для горячейковки изделий типа валов и осей сплошного и трубчатого сечения с многоступенчатыми переходами. Машина используется в заготовительном производстве. Поковки, получаемые на машине, имеют форму близкую к форме готового изделия.

МОДЕЛЬ	ВВ4032Ц
Номинальное усилие на бойке, кН	1600
Номинальное число ходов бойка в мин.	800
Наибольший диаметр обрабатываемых заготовок, мм: Из прутка Из трубы	140 160
Наибольшая длина получаемого изделия, мм	1000
Габариты машины	8700x7600
Высота над уровнем пола, мм	2600
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	45
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	99

РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНАЯ (КОВОЧНАЯ) МАШИНА С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Машина предназначена для изготовления деформированием в холодном состоянии на подвижной оправке изделий с нарезным калиброванным отверстием, а также для ковки ступенчатых валов, как из трубы с оправкой, так и из пруткового материала.

Машина представляет собой автомат с цикловым программным управлением процесса ковки.



МОДЕЛЬ	КОЗ.9.32.03
Номинальное усилие на бойке, кН	1600
Номинальное число ходов бойка в минуту	1000/1250
Наибольшая длина получаемой поковки, мм	900
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм	50
Габариты, мм (без гидропривода)	8915x3952
Высота над уровнем пола, мм	2645
Габариты, мм (с гидроприводом)	10980x5990x5120
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	55
Установленная мощность электродвигателей, кВт	132,5



ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЕ ДВОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ

Прессы гидравлические листоштамповочные предназначены для выполнения операций вытяжки, горячей и холодной формовки при изготовлении изделий типа днищ, сосудов для жидкости и газа высокого и низкого давления, резервуаров, котлов, обшивки вагонов, самолетов, судов и других подобных изделий из листовых заготовок. Прессы двойного действия изготавливаются усилием от 8000 кН до 40000 кН, вертикальные, четырехколонные, с выдвижным столом, гидроподушкой и боковым выталкивателем.

Выдвижной стол служит для удобства смены штамповой оснастки и установки изделия, а боковой выталкиватель служит для съема изделия вне прессов. Наличие гидроподушки позволяет использовать прессы для работы тройным действием.

МОДЕЛИ	П233А	П236Б	П4642	П4644
Номинальное усилие вытяжной траверсы, кН:				
1-я ступень	2800	5000	5000	8000
2-я ступень	5600	10000	10000	16000
3-я ступень	8000	16000	16000	25000
Номинальное усилие прижимной траверсы, кН:				
1-я ступень	2500	5000	5000	8000
2-я ступень	5000	10000	10000	16000
Номинальное усилие гидроподушки, кН	2500	5000	5000	8000
Ход траверсы (вытяжной и прижимной), мм	1700	1400	2500	2500
Открытая высота, мм	2600	2500	4000	3900
Размеры стола, мм	2650x2650	3550x3550	3550x3550	6000x5500
Скорость подвижных траверс при двойном и простом действии, мм/с:				
холостой ход	200	200	200	200
обратный ход	135	125	135	80
рабочий ход при двойном действии	32	24,4	28	20
рабочий ход при простом действии	10	14,6	16	12
Номинальное давление, МПа	20	20	32	20
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	296	438,75	367,4	616
Габаритные размеры пресса, мм:				
длина	15220	18750	18350	29400
ширина	8620	10560	10600	14410
высота над уровнем пола	7730	8500	10850	11000

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЛИСТОШТАМПОВОЧНЫЙ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ

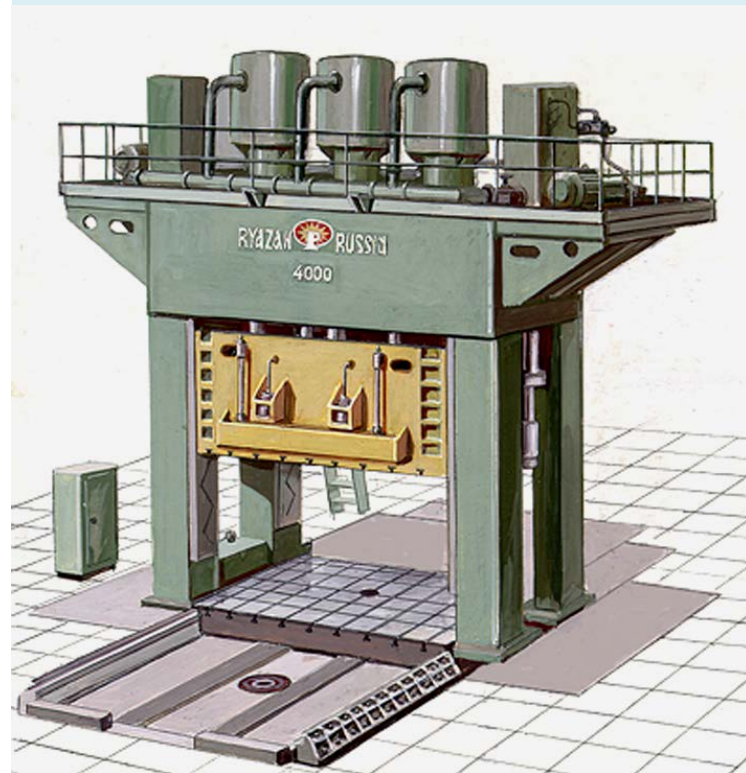
Пресс предназначен для операций формовки, пробивки отверстий, вырубки и отрезки по контуру, неглубокой вытяжки разнообразных деталей коробчатой формы из листового металла.

Управление прессом обеспечивает программируемый контроллер. Предусмотрено три режима работы - наладочный, пооперационный, полуавтоматический.

Усилие прессования в каждом режиме может регулироваться от 400 до 40000 кН.

Имеется возможность управления прессом как с главного пульта, так и с переносных пультов. На главном пульте управления установлены цифровой индикатор давления и мнемосхема с сигнализацией положения механизмов, что дает полную информацию о работе пресса и его отдельных механизмов.

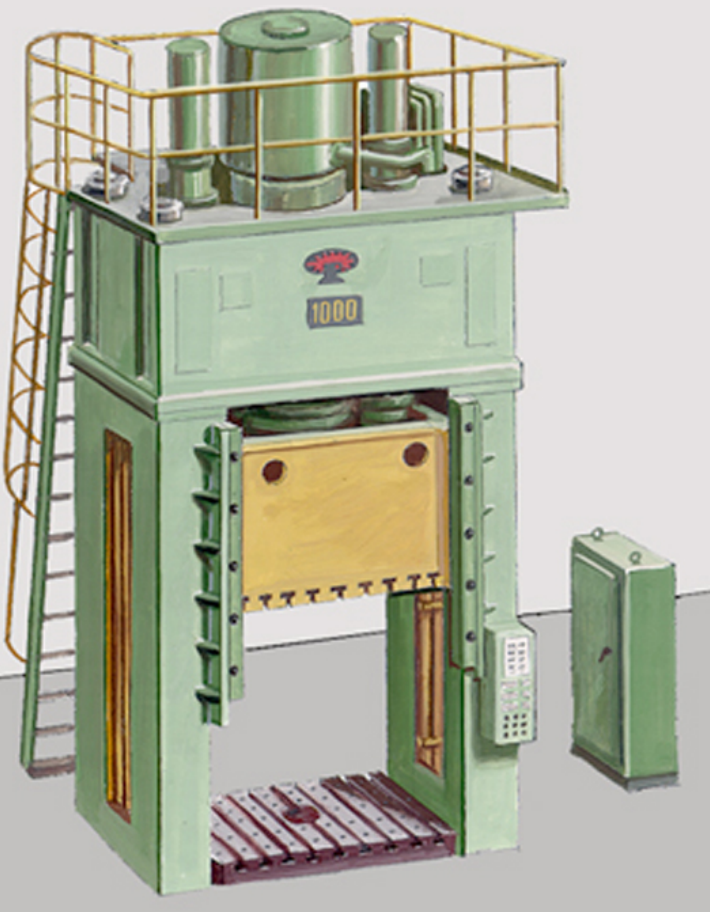
Пресс комплектуется подштамповой плитой (болстером), установленной на выдвижной стол.



МОДЕЛЬ	П3046
Номинальное усилие пресса, кН	12500
1 степень	25000
2 степень	40000
3 степень	
Ход ползуна, мм	1500
Скорость ползуна, мм/с:	
холостой ход вниз	100...300
возвратный ход	200
Рабочий ход при нагрузке 60 % , мм/с:	25
при номинальном усилии, мм/с:	15
Размеры стола, мм:	
слева-направо	5000
спереди-назад	3000
Ход стола, мм	3500
Номинальное давление рабочей жидкости, МПа	32
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	560
Габариты, мм:	
слева-направо	11700
спереди-назад	16200
высота	14550
Высота пресса над уровнем пола, мм	9000

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ
ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ

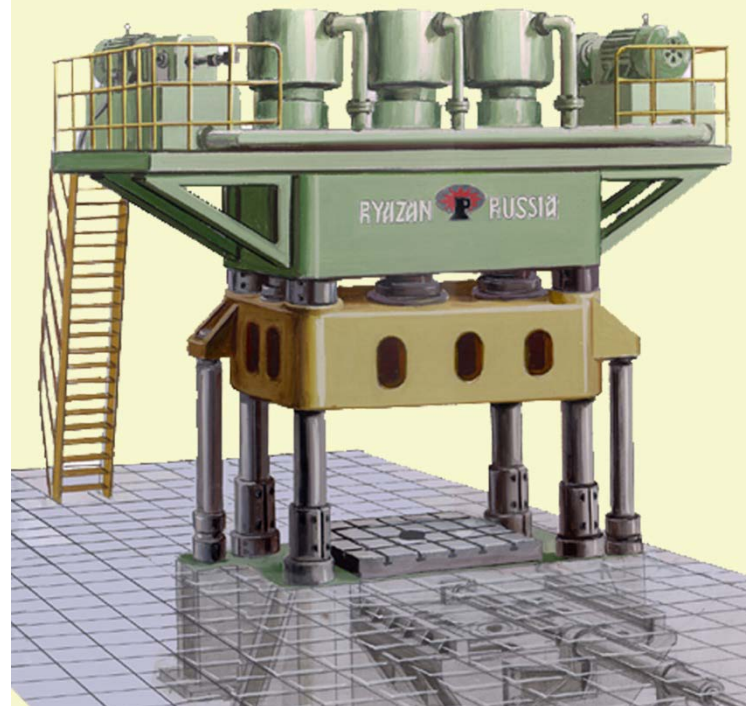
Пресс предназначен для различных штамповочных операций.



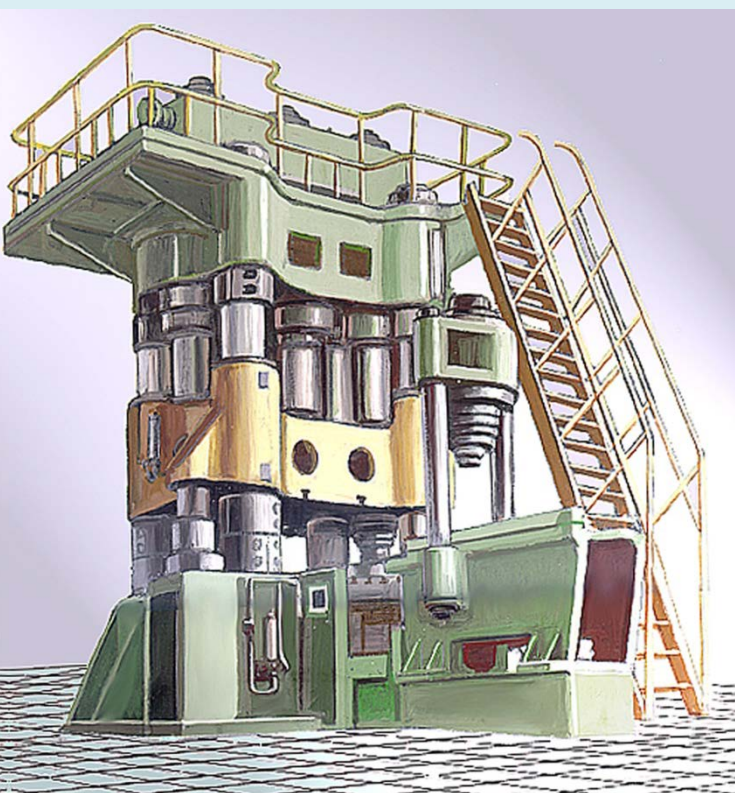
МОДЕЛЬ	ПЗ440
Номинальное усилие, кН	10000
Номинальное усилие нижнего выталкивателя, кН	1200
Ход ползуна, мм	900
Открытая высота, мм	2200
Скорость ползуна, мм/с: холостой ход вниз рабочий ход возвратный ход	250 5...40 250
Ход выталкивателей над столом, мм	200
Размеры стола, мм: слева-направо спереди-назад	2000 1600
Габариты пресса, мм: слева-направо спереди-назад высота высота над уровнем пола	8800 6210 10000 7000
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	411

ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЛИСТОШТАМПОВЫЕ ПРОСТОГО ДЕЙСТВИЯ

Прессы предназначены для формовки листового материала в горячем и холодном состоянии.



МОДЕЛИ	П3045Ф1	П3847
Номинальное усилие прессы, кН:		
1 ступень	10000	16000
2 ступень	20000	31500
3 ступень	31500	50000
Ход ползуна, мм	1100	1100
Скорость ползуна, мм/с:		
холостой ход вниз	100...200	150
рабочий ход на I ступени усилия	35	25,6
рабочий ход на II ступени усилия	18	12,8
рабочий ход на I II ступени усилия	12	8,5
возвратный ход	100	100
Открытая высота, мм	2100	2300
Размеры стола, мм:		
слева-направо	2650	3500
спереди-назад	2650	2800
Ход стола, мм	2700	2850
Скорость передвижения стола, мм/с:		
из прессы	180	270
в пресс	300	270
Номинальное давление рабочей жидкости, МПа	20	15
Габаритные размеры прессы, мм:		
слева-направо	14300	11600
спереди-назад	14200	16000
Высота над уровнем пола, мм	7350	8640
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	428	425



ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ

Прессы гидравлические применяются для горячей объемной штамповки заготовок из цветных и черных металлов.

МОДЕЛИ	П2541	П2547
Номинальное усилие прессы, кН		
1 ступень	4170	16000
2 ступень	8340	31500
3 ступень	12500	50000
Ход подвижной траверсы, мм	500	1250
Скорость подвижной траверсы, мм/с:		
при рабочем ходе	40...50	10...80
при возвратном ходе	250...350	200
при холостом ходе	-	50...200
Размеры стола, мм:		
слева-направо	1200	2500
спереди-назад	1150	2000
Ход стола, мм	1000	2800
Расстояние между рабочей поверхностью стола и подвижной траверсой, мм:		
наибольшее	1100	2500
наименьшее	600	-
Габаритные размеры прессы, мм:		
слева-направо	8200	14800
спереди-назад	7300	11000
Высота над уровнем пола	5150	14300

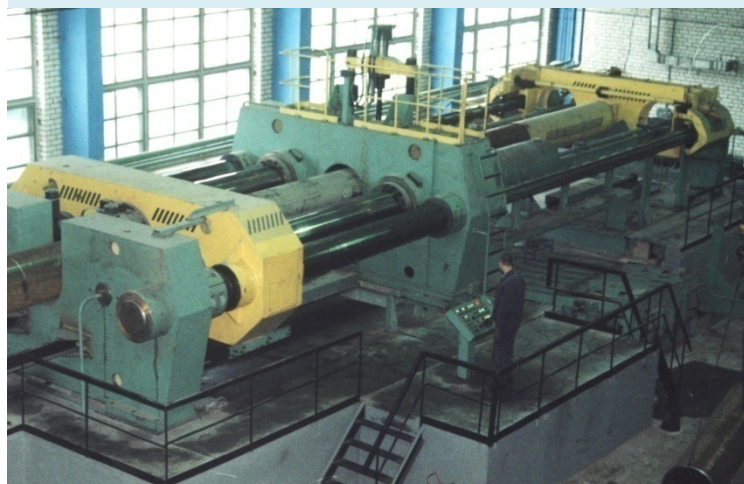
ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КРУТОИЗОГНУТЫХ ОТВОДОВ

При строительстве магистральных и технологических трубопроводов и обвязки технологического оборудования наиболее востребованными оказываются крутоизогнутые отводы труб разного диаметра.

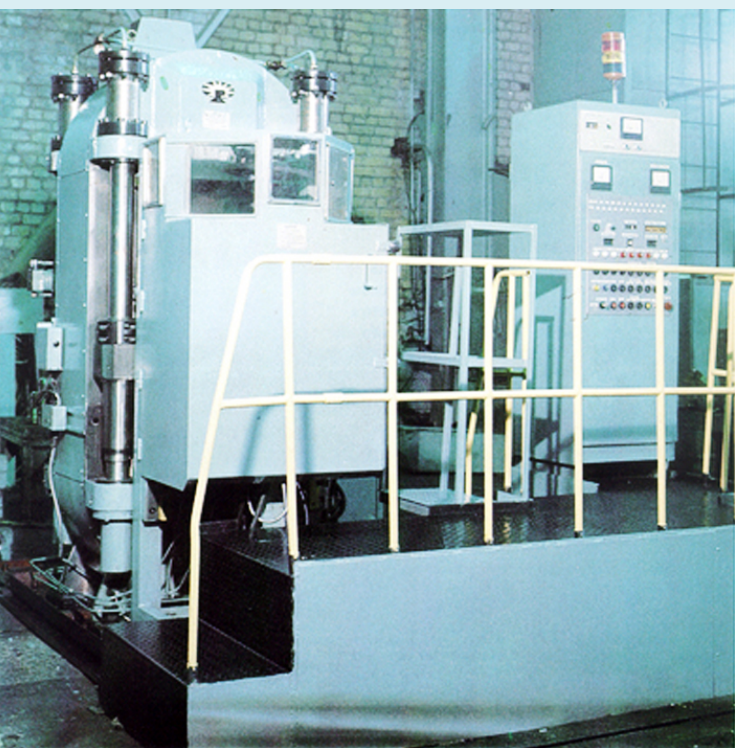
Гидравлические прессы изготавливаются для производства крутоизогнутых отводов диаметром от 40 до 1200 мм.

Прессы предназначены для изготовления крутоизогнутых отводов методом протяжки из труб-заготовок в нагретом состоянии в условиях специализированных производств.

Для горячей правки и калибровки крутоизогнутых отводов и обработки торцев по согласованию с заказчиком поставляется дополнительное оборудование с возможностью установки в линию по изготовлению крутоизогнутых отводов.



МОДЕЛИ	ПО926А.01	ПО926С1	К03.031	ПО635	ПА1041
Условный проход отводов, мм	40-100	40-100	100-250	250-600	700-1200
Номинальное усилие, кН	200	400	1250	3150	12500
Ход траверсы, мм	500	860	1680	3000	3700
Скорость рабочего хода, наибольшая, мм/с	70	30	25	16	9
Скорость холостого хода траверсы, наибольшая, мм/с	160	100	100	49	21
Скорость обратного хода траверсы, наибольшая, мм/с	67	80	160	237	64
Кол-во ручьев пресса	1	3	3	1	1
Габариты пресса, мм					
длина	5400	6300	13200	17805	22495
ширина	4000	5200	5200	8300	9950
высота над уровнем пола	1850	1210	1985	3740	5340
Суммарная мощность Электродвигателей, кВт	35	32,5	48,5	66	127,1



ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ СИНТЕЗА И СПЕКАНИЯ СВЕРХТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ

Пресс гидравлический предназначен для технологии синтеза сверхтвердых материалов и спекания твердо-сплавных пластин диаметром 13,5мм, а также для производства сверхтвердых материалов и композитов на их основе (алмазов, гексанида, эльбора и т.п.).

МОДЕЛЬ	Д0044
Номинальное усилие пресса, кН	25000
Время набора давления от 0 до номинального, с	60...360
Наибольший ход плунжера, мм	75
Номинальное давление, МПа	125
Расстояние между стойками, мм	600
Расстояние между плитами пресса, мм	420
Открытая высота, мм	750
Габариты пресса, мм: слева-направо спереди-назад высота	2900 4345 2735
Суммарная мощность электродвигателя, кВт	14

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ СИНТЕЗА СВЕРХТВЕРДЫХ МАТЕРИАЛОВ

Пресс гидравлический предназначен для производства методом одновременного воздействия высокого давления и высокой температуры синтетических алмазных порошков: гексанита, эльбора, композита и других сверхтвердых материалов, применяемых в режущем инструменте и других изделиях промышленности.



МОДЕЛЬ	ДО138Б
Номинальное усилие пресса, кН	6300
Время одного цикла при минимальной выдержке, с	15
Наибольший ход траверсы, мм	50
Номинальное давление рабочей жидкости, МПа	32
Расстояние между стойками, мм	600
Расстояние между плитами пресса, мм	200
Открытая высота, мм	600
Габариты пресса, мм: слева-направо спереди-назад высота	1700 3000 2275
Суммарная мощность электродвигателя, кВт	7,5

ТЯЖПРЕССМАШ



ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ, ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ДЛЯ ГОРЯЧЕГО ПРЕССОВАНИЯ СЛОЖНЫХ ПРОФИЛЕЙ

Пресс гидравлический, вертикальный модели П2037 усилием 5000кН предназначен для горячего прессования с высоким коэффициентом использования металла, металлических полуфабрикатов и изделий малого сечения (в том числе сложнофасонных, тонкостенных) сплошных и полых профилей, гладких и фасонных труб из стали, титановых, медных, алюминиевых сплавов и других материалов методом экструзии.

МОДЕЛЬ	П2037
Усилие главного привода (регулируемое), кН	
1 ступень	5000
2 ступень	4000
3 ступень	2750
Усилие прошивной системы, кН вверх (вниз)	570 (1220)
Ход, пресса, мм полный/рабочий прошивной системы	750/275 350
Скорость рабочего хода при прессовании стали/легких сплавов, мм/с	300/0,2-5,0
Размеры исходной заготовки, мм диаметр максимальная длина	55-115 260
Размеры прессуемых изделий, мм минимальный наружный диаметр прессуемых труб максимальный наружный диаметр прессуемых труб минимальная толщина стенки трубы или ребра (полки) профиля длина	16 65 1,5...2 до 6000
Площадь поперечного сечения пресс-изделия, мм ²	80-1200
Габариты пресса, мм длина ширина высота	9300 16000 12500
Высота над уровнем пола, мм	4600
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	153,1

ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ И ВЫПЕЧКИ КАТУШЕК

Прессы гидравлические предназначены для опрессовки и выпечки катушек полюсов электрических машин и электрических испытаний собранных полюсов путем воздействия на них усилия и температуры.

Применяются в качестве технологического оборудования в электротехнической промышленности.



МОДЕЛИ	ПБ0835	ПА0837	П0842
Номинальное усилие пресса, кН	3000	5000	15000
Диапазон регулирования усилия пресса, кН	100...3000	300...5000	300...15000
Точность поддержания усилия пресса, %	± 1 от $P_{ном}$	± 1 от $P_{ном}$	± 1 от $P_{ном}$
Наибольший ход ползуна, мм	500	800	800
Размеры рабочей поверхности плиты верхней траверсы, мм	1600X700	3500x800	4200x1200
Размеры технологической плиты, мм	2000X1050	3500x1200	4500x1500
Ход выдвижного стола, мм	2500	5000	5000
Наибольшее расстояние между плоскостью технологической, мм плиты стола и плоскостью плиты верхней траверсы	600	900	900
Расстояние до верхней плоскости технологической плиты от пола, мм	720	740	740
Скорость движения ползуна, мм/с			
холостой ход вверх	10	8	5
рабочий ход	2	2	1
обратный ход (вниз)	16	25	17
Суммарная установленная мощность электродвигателей (без учета мощности нагрева), кВт	34,2	49,2	72,2
Температура выпечки изделия (максимальная), °C	200	200	200
Габариты пресса, мм			
слева-направо	9640	11345	12675
спереди-назад	4540	7000	7200
высота	4360	6600	7010
высота над уровнем пола	2800	3100	3520

ОАО «ТЯЖПРЕССМАШ»
390042, г.Рязань, ул.Промышленная, 5
Тел.: (4912) 30-81-93, 30-81-78
Факс: (4912) 36-21-76, 21-37-69
Web: <http://www.tkpo.ryazan.ru>
E-mail: pptkpo@tkpo.ryazan.ru