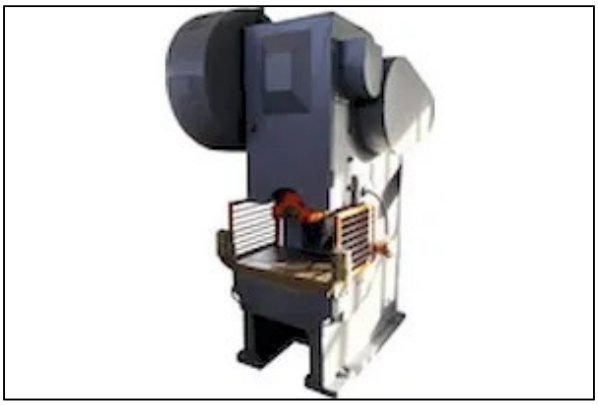
Пресс и запчасти КД2130 (УВ2130,усилие 100тс)



Описание

Производственная компания **ГИДРАВЛИК** представляет оборудование для штамповочных и металлообрабатывающих производств — кривошипный пресс двойного действия и полный спектр запасных частей к нему. **Пресс и запчасти КД2130 (УВ2130, усилие 100тс)** — это серийное решение для операций холодной штамповки с номинальным усилием до 100 тонн-силы. В основе агрегата лежит надежная кинематическая схема, обеспечивающая многолетний ресурс и стабильную точность.

Описание и назначение оборудования

Модель КД2130 относится к классу универсальных кривошипных прессов с ненаклоняемой станиной закрытого типа. Агрегат предназначен для выполнения разделительных операций (вырубка, пробивка, отрезка) и формоизменяющих работ (гибка, вытяжка, формовка) в условиях серийного и мелкосерийного производства. Компания **ГИДРАВЛИКА** является официальным поставщиком заводского комплекта, а также поставляет оригинальные **запчасти КД2130 (УВ2130, усилие 100тс)** для обеспечения непрерывного производственного цикла. Исходная конструкция отличается повышенной жесткостью станины, что устраняет паразитные деформации при штамповке и обеспечивает высокое качество готовых изделий.

Вес, габариты и код ТН ВЭД

Пресс КД2130 — это габаритное стационарное оборудование, предназначенное для установки на подготовленный фундамент. Для планирования логистики и монтажа необходимо учитывать его вес и присоединительные размеры. Код ТН ВЭД для данного оборудования и его составных частей — 8462 31 0000 (гидравлические прессы и штамповочные машины). Подробные данные приведены в таблице ниже.

Параметр	Значение
Масса оборудования, кг	7 600
Габаритные размеры (Д×Ш×В), м	1.8 × 1.9 × 3.0
Ширина между стойками станины, мм	400
Код ТН ВЭД пресса	8462 31 0000

Инженер спрашивает у механика: “Почему все так любят работать с прессом КД2130?” Механик, не отрываясь от работы: “Потому что перед его 100 тоннами силы любая деталь

становится очень сговорчивой!”

Технические характеристики

При проектировании техпроцесса, планировке участка и подборе оснастки ключевое значение имеют параметры устройства.

Параметр	Значение
Номинальное усилие, тс (кН)	100 (1000)
Размеры рабочего стола (Ш×В), мм	850 × 650
Максимальный ход ползуна, мм	130
Частота ходов ползуна (холостой ход), мин-1	80
Мощность главного электродвигателя, кВт	11.8
Наибольшее расстояние от стола до ползуна, мм	550
Регулировка закрытой высоты, мм	до 25

Какие преимущества дает использование пресса КД2130 и его запчастей

Выбор в пользу агрегата КД2130 и комплектующих УВ2130 обеспечивает производственному предприятию ряд эксплуатационных выгод.

1. **Высокая жесткость конструкции:** литая чугунная станина закрытого типа минимизирует упругие деформации, что критически важно для точной штамповки.
2. **Повышенный ресурс ключевых узлов:** использование оригинальных **запчастей УВ2130** (муфта-тормоз, эксцентриковый вал) и качественной централизованной смазки продлевает межремонтный период.
3. **Безопасность и удобство управления:** система дублированного управления (кнопки + педаль) соответствует требованиям промышленной безопасности.
4. **Универсальность и совместимость:** пресс может комплектоваться регулируемым или неподвижным столом (модели КД2130Б и КД2130В), легко интегрируется в существующие линии за счет стандартных присоединительных размеров.
5. **Экономия на эксплуатации:** долгий срок службы и доступность оригинальных **запчастей КД2130** через официального поставщика снижают совокупную стоимость владения.

Принцип работы кинематической схемы

Рабочий цикл **пресса КД2130** основан на классическом кривошипно-шатунном механизме, преобразующем вращательное движение в возвратно-поступательное. Крутящий момент от главного электродвигателя через клиноременную передачу накапливается в массивном маховике. По сигналу оператора фрикционная муфта-тормозной узел **УВ2130** замыкается, передавая вращение на эксцентриковый вал. Шатун, связанный с валом через подшипники скольжения, приводит в движение ползун, который совершает рабочий ход. Упоры и регулировочный механизм позволяют точно задавать нижнее положение штамповочного инструмента.

Режим работы, условия эксплуатации и ресурс

Оборудование рассчитано на работу в односменном или двухсменном режиме при соблюдении правил технического обслуживания. Допустимый температурный диапазон окружающей среды составляет от -10°C до +40°C. Срок службы агрегата в базовой конфигурации достигает 15 лет. Ресурс напрямую зависит от трех ключевых факторов: качества смазки трущихся узлов, своевременной замены быстроизнашивающихся **запчастей КД2130 (УВ2130)** (например, срезаемых шайб предохранителя), а также соблюдения допустимого усилия штамповки. Централизованная система смазки, питаемая от ручного или электрического насоса, обеспечивает подачу масла к основным точкам трения.

Сферы применения и типовое оборудование

Пресс КД2130 нашел широкое применение в различных отраслях промышленности, где требуется точное формование металла:

- **Автомобилестроение:** штамповка кузовных деталей, кронштейнов, крепежных элементов, шайб.
- **Авиационная и оборонная промышленность:** изготовление малоразмерных штампованных деталей с высокой точностью геометрии.
- **Производство металлоизделий широкого потребления:** выпуск посуды, инструмента, корпусов, элементов мебельной фурнитуры.
- **Ремонтные и сервисные предприятия:** агрегат незаменим в инструментальных цехах для штучного и мелкосерийного изготовления деталей.

Наиболее востребованные **запчасти УВ2130**, такие как муфта-тормоз, направляющие втулки и планки ползуна, заказываются как для планового ТО, так и для оперативного ремонта уже эксплуатируемых прессов.

Состав типового ремкомплекта и часто заменяемые узлы

Для минимизации простоев рекомендуется иметь на складе набор быстроизнашивающихся деталей.

Наименование узла/детали	Типичная причина выхода из строя
Муфта-тормоз УВ2130 (фрикционные диски, пневмоцилиндр)	Естественный износ рабочих поверхностей от цикличных включений, перегрев.
Срезаемые шайбы предохранителя	Срабатывание при превышении допустимого усилия для защиты основных узлов от поломки.
Направляющие планки и втулки ползуна	Износ от трения, недостаточная смазка, попадание абразива.
Эксцентриковый вал, шатун (подшипники скольжения, вкладыши)	Постепенный износ, ударные нагрузки, работа с перекосом.

Распространенные ошибки при подборе пресса и запчастей

Избегайте этих типичных просчетов при заказе:

1. **Выбор только по габаритам стола без учета усилия:** номинальное усилие в 100 тс должно соответствовать планируемой толщине и марке штампуемого материала.

2. **Неучет модификации станины:** для операций с извлечением готовой детали через просвет между стойками требуется модель с наклоняемой станиной (КД2330). Стандартный **КД2130** — ненаклоняемый.
3. **Ис…**