



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1548079** **A1**

(51) 5 В 30 В 1/26

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 4199070/30-27

(22) 06.01.87

(46) 07.03.90. Бюл. № 9

(71) Симферопольское специальное
конструкторское бюро продовольствен-
ного машиностроения

(72) А.Я. Гершкович, Л.В. Егоров,
Л.Т. Лешук и Б.М. Рапопорт

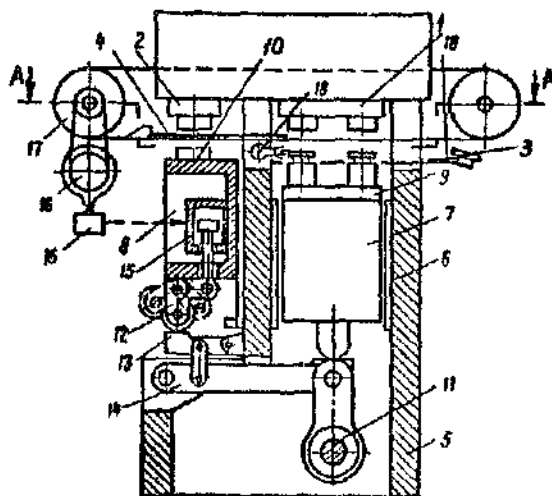
(53) 621.979 (088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 477864, кл. В 30 В 1/26, 1973.

(54) ПРЕСС С НИЖНИМ ПРИВОДОМ ДЛЯ ЛИС-
ТОВОЙ ШТАМПОВКИ

(57) Изобретение относится к устройст-
вам для холодной листовой штамповки.
Цель изобретения - расширение техно-
логических возможностей за счет совме-
щения в одном прессе операции калиб-
ровки листа и многопозиционной штам-
повки крышек консервной тары, а так-

же за счет включения вспомогательно-
го калибровочного штампа управляющим
устройством по команде от вала меха-
низма подачи листов. Вал механизма
поддачи совершает определенное число
оборотов на подаваемый лист. Пресс
имеет станину 5, в направляющих кото-
рой установлены основной ползун (П)
6 и вспомогательный П 7. На ползунах
закреплены нижние части основного 8
и калибровочного 9 штампов. Основной
П 6 приводится кулачковым валом 10.
Вспомогательный П 7 приводится от
рычага 11 через подвижный упор 12.
На вспомогательном П 7 укреплено уст-
ройство 13 пневматическое или элект-
ромагнитное, управляющее убирающим-
ся упором 12 по команде от командо-
аппарата, кинематически связанного с
механизмом подачи листов. 2 ил.



(19) **SU** (11) **1548079** **A1**

Изобретение относится к устройствам для холодной листовой штамповки, в частности для штамповки металлических крышек к консервным банкам.

Целью является расширение технологических возможностей.

На фиг.1 показана схема технологического процесса обработки листа; на фиг.2 - разрез А-А на фиг.1

На схеме обозначены основной (многопозиционный) штамп 1, вспомогательный (калибровочный) штамп 2, впереди идущий лист 3, обработка которого заканчивается, последующий лист 4, обработка которого начинается.

Пресс имеет станину 5, в направляющих 6 которой установлены основной 7 и вспомогательный 8 ползуны. На ползунах соответственно закреплены нижние части основного 9 и калибровочного 10 штампов. Основной ползун 7 соединен с кривошипным (кулачковым) валом 11. Вспомогательный ползун 8 посредством убираемого упора 12 контактирует с рычагом 13, соединенным с рычагом 14, приводимым в движение от кривошипного вала 11. На вспомогательном ползуне 8 установлено управляющее устройство 15, пневматическое или электромагнитное, соединенное с убираемым упором 12 и работающее по команде от командоаппарата 16, связанного кинематически с механизмом 17 подачи листа, установленного на станине 5. Для удаления отштампованных изделий из зоны штампа предусмотрен механизм 18 удаления готовых изделий, например, в виде воздушного сопла и направляющих течек.

Работа прессы происходит следующим образом.

Механизм 17 подачи подает лист 4 под калибровочный штамп 10. При этом управляющее устройство 15, получив сигнал от командоаппарата 16, поворачивает убираемый упор 12 в положение против рычага 13, который нажи-

мает на убираемый упор 12 и приводит в движение вспомогательный ползун 8, который штампом 10 вырубает на обрабатываемом листе участки полукруглой формы. Таким образом на листе образуется фигурная кромка, которая при дальнейшей подаче листа под основной штамп исключает возможность вырубки штампом неполного изделия.

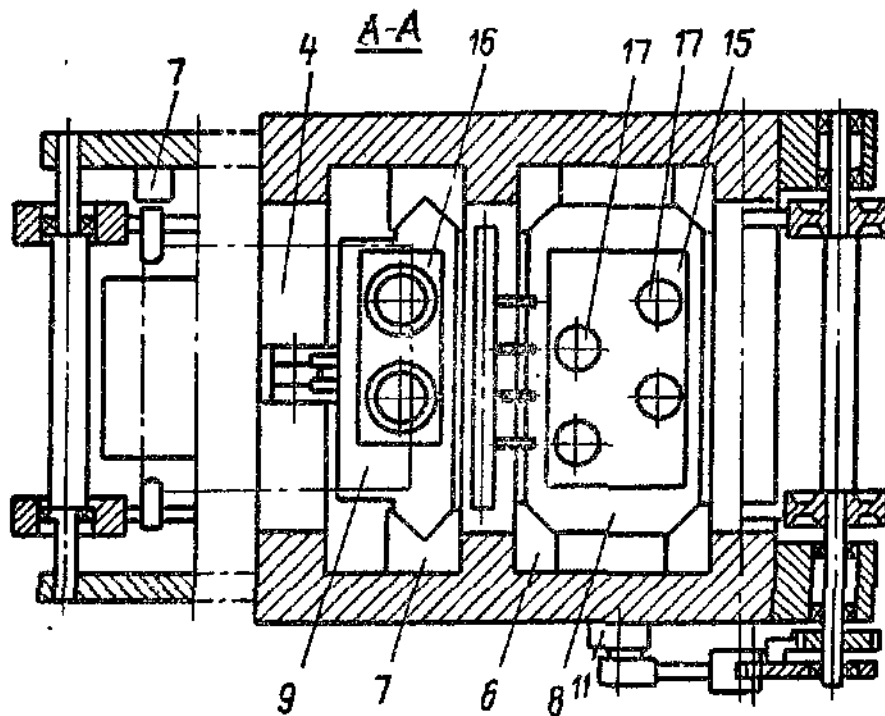
При возвратном ходе ползуна 8 командоаппарат 16 переключает управляющее устройство 15, которое при этом удаляет упор 12 из зоны действия рычага 13 (на фиг.2, пунктир) и вспомогательный ползун 8 выключается из работы до следующей команды.

Механизм 17 подачи подает лист на основной штамп: под первый удар - с увеличенным шагом t_1 и на последующие удары - с нормальным шагом t . Готовые изделия удаляются из зоны штампа при помощи механизма 18 удаления изделий.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Пресс с нижним приводом для листовой штамповки, содержащий станину ползун, направляющие ползуна и привод ползуна с кривошипно-шатунным механизмом, отличающийся тем, что, с целью расширения технологических возможностей, пресс снабжен механизмом подачи листовых заготовок, дополнительными направляющими, параллельными имеющимся направляющим, дополнительным ползуном, кинематически связанным с упомянутым приводом посредством системы коромысел, связанных с шатуном привода ползуна, а также механизмом включения дополнительного ползуна.

2. Пресс по п.1, отличающийся тем, что механизм включения дополнительного ползуна выполнен в виде установленного на дополнительном ползуне подвижного упора, связанного с помощью командоаппарата с механизмом подачи листовых заготовок.



Фиг. 2

Редактор Л. Гратилло Составитель И. Николаева
 Техред И. Верес Корректор М. Шароши

Заказ 847 Тираж 505 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

