

TCVN 3758 : 1983

**MÁY ÉP MỘT KHUYU, THÂN KÍN, HAI TÁC ĐỘNG –
THÔNG SỐ VÀ KÍCH THƯỚC CƠ BẢN**

Straight side double action one point presses - Basic parameters and dimensions

Lời nói đầu

TCVN 3758 : 1981 do Viện Thiết kế máy công nghiệp - Bộ cơ khí và luyện kim biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ khoa học và công nghệ) ban hành;

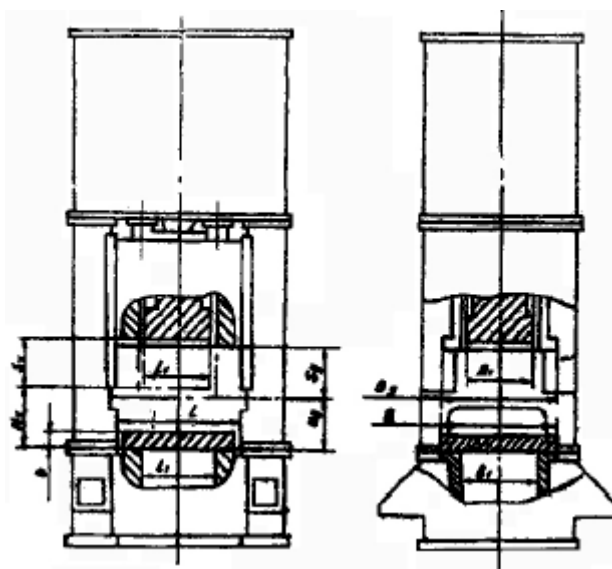
Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại Khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a Khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Máy ép một khuôn, thân kín, hai tác động

Thông số và kích thước cơ bản

*Straight side double action one point presses -
Basic parameters and dimensions*

- 1 Tiêu chuẩn này áp dụng cho máy ép một khuôn, thân kín, hai tác động, dùng để dập sâu kim loại tấm.
- 2 Thông số và kích thước cơ bản của máy ép phải theo chỉ dẫn trên Hình 1 và trong Bảng 1.



Hình 1

CHÚ THÍCH : Hình vẽ không xác định cấu trúc của máy.

- 3 Đường đi của dầu trượt vuốt và dầu trượt giữ đến vị trí dưới cùng của chúng, mà trên đó máy ép đạt đến lực danh nghĩa, phải bằng 16 mm đối với dầu trượt vuốt và 6 mm đối với dầu trượt giữ, không phụ thuộc vào lực danh nghĩa.
- 4 Bộ nối, phanh và hệ thống điều khiển chúng phải bảo đảm số lần đóng riêng biệt không nhỏ hơn 75 % số hành trình liên tục đã chỉ dẫn trong Bảng 1.
- 5 Các máy ép phải có cửa sổ ở thân máy, chiều rộng không nhỏ hơn 0,6 chiều rộng B của bàn máy.

TCVN 2848 :1979

6 Theo yêu cầu của khách hàng có thể chế tạo máy ép có đệm trong bàn máy, lực đệm đến 20 % lực danh nghĩa của đầu trượt vuốt và hành trình đệm không nhỏ hơn 25 % hành trình của đầu trượt vuốt.

7 Theo yêu cầu của khách hàng, có thể chế tạo máy ép có số hành trình liên tục điều chỉnh được.

8 Theo yêu cầu của khách hàng có thể chế tạo kèm theo máy bộ phận cơ khí hoá và tự động hoá.

Bảng 1

Kích thước tính bằng milimét

| Tên gọi thông số và kích thước cơ bản | Trị số | | | | | | | |
|---|-------------|---------------|----------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | 630 (63) | 1000 (100) | 1600 (1600) | 2500 (250) | 3150 (315) | 4000 (400) | 5000 (500) | 6300 (630) |
| Lực danh nghĩa của đầu trượt vuốt KN (T) | 400 (40) | 630 (63) | 1000 (100) | 1600 (160) | 2000 (200) | 2500 (250) | 3150 (315) | 4000 (400) |
| Hành trình của đầu trượt vuốt Sv giữ Sg | 400 | | 500 | | 630 | | 800 | |
| | 250 | | 320 | | 400 | | 300 | |
| Khoảng cách giữa bàn máy và đầu trượt, khi đầu trượt ở vị trí thấp nhất và tay biên điều chỉnh về vị trí ngắn nhất vuốt Hv giữ Hg | 560 | | 710 | | 900 | | 1120 | |
| | 500 | | 630 | | 800 | | 1000 | |
| Kích thước của đầu trượt vuốt: Lv = Bv Giữ (trước - sau) Bg | 400 | 500 | | 630 | 800 | | 1000 | |
| | 630 | 800 | | 1000 | 1250 | | 1600 | |
| Số hành trình liên tục trong một phút, không nhỏ hơn | 25 | 20 | 16 | | 12 | | 10 | |
| Kích thước điều chỉnh khoảng cách giữa bàn máy và đầu trượt vuốt và giữ | 100 | 120 | 160 | | 200 | | 250 | |
| Kích thước bàn máy L = B | 630 | 800 | | 1000 | 1250 | | 1600 | |
| Kích thước lỗ ở bàn máy L ₁ = B ₁ | 400 | 500 | | 630 | 800 | | 1000 | |
| Chiều dày tấm bắt đế khuôn | 100 | 120 | 140 | 160 | 180 | 200 | 220 | |

9 Kích thước và vị trí rãnh và lỗ để kẹp khuôn của máy ép theo TCVN 3759 : 1983