

Annotation

Prigma-Press is not just one of the oldest, but also one of the leading diversified enterprises specializing in producing equipment for wire machining. The enterprise's range includes over fifty machines it has a monopoly on. Designing new types of equipment, creating prototype models, their testing and starting commercial production takes place in the design bureau of the works.

АВТОМАТЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПРОВОЛОКИ ЗАВОДА «ПРИГМА-ПРЕСС»



Присяжная Любовь Николаевна, генеральный директор ПАО «Пригма-Пресс»:

«По многим позициям выпускаемой продукции завод сегодня является монополистом в Украине. Если те же гвоздильные станки производят и другие предприятия, то многие виды сопутствующего оборудования выпускает исключительно «Пригма-Пресс». В частности, это — автоматы для накатки гвоздей, галтовочные барабаны, упаковочные машины, автоматы для изготовления такого специфического вида продукции, как колючая проволока»

Публичное акционерное общество «Хмельницкий завод кузнечно-прессового оборудования «Пригма-Пресс» (ПАО ХЗКПО «Пригма-Пресс») является одним из наиболее успешных профильных предприятий Украины.

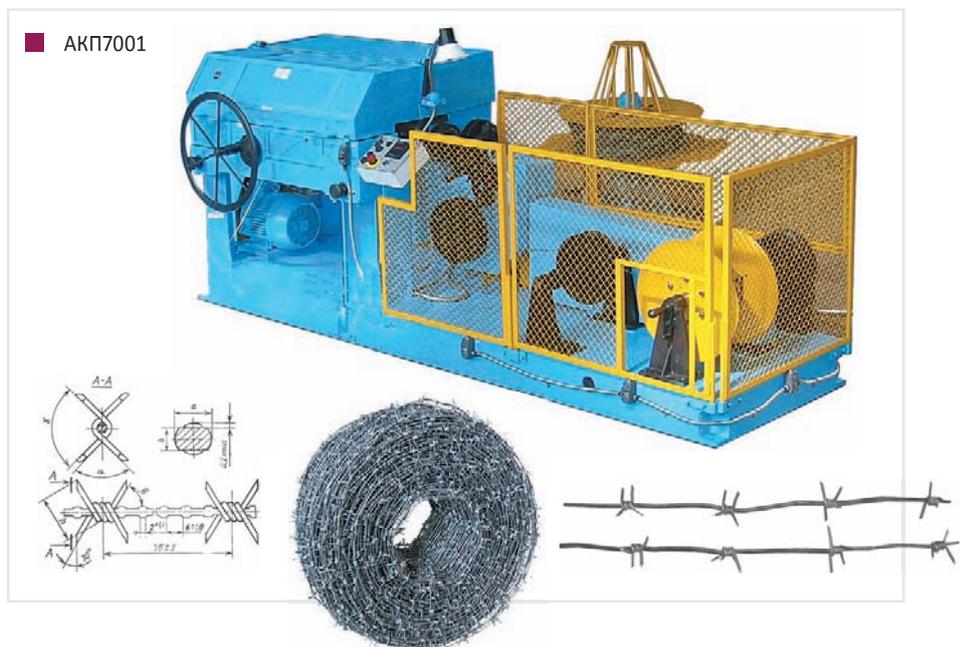
Ассортимент продукции составляют кузнечно-прессовые автоматы для изготовления изделий из проволоки: гамма проволочно-гвоздильных, пружинонавивочных, шайбонавивочных, правильно-отрезных автоматов, автоматы для изготовления канцелярской скрепки, колючей проволоки, металлической фибры для армирования бетона, сетки типа «Рабица», клемм для железнодорожных путей, автомат для правки и рубки стержней $\varnothing 2,5$ мм и $\varnothing 3,0$ мм с дополнительным движущимся ножом и др.

Предприятие имеет в своем распоряжении весь комплекс универсального металлорежущего, зуборезного и сварочного оборудования для изготовления изделий по заказу потребителей: обработка круглого и фасонного проката, поковок из углеродистой и легированной стали, отливок из чугуна, бронзы, цветных металлов, а

также других материалов на круглорезальных, абразивно-отрезных станках и прессножницах; термическая обработка; сварка; механическая обработка, кузнечная обработка и др.

■ АКП7001

Автомат для изготовления одноосновной колючей проволоки. Работает с тремя бунтами проволоки, расположенными на неподвижных разматывающих устройствах.



На одном из них (намоточный барабан) располагается бунт термически обработанной проволоки Ø2,8 мм (δв не менее 350 н/мм²), из которой изготавливается основа конечного изделия. На два других устанавливаются бунты проволоки Ø2,0 мм, предназначенной для изготовления шипов (термически необработанная, δв не более 1180 н/мм²).

На проволоке, служащей основой, в процессе обработки выполняется рифление (периодическое плущение). Два других бунта, служащие для образования шипов, заправляются в автомат с двух сторон в скрещенном между собой виде. В процессе их обработки происходит отрезка с образованием острия и закрутка на основу.

Конечное изделие наматывается на барабаны массой по 35 кг. Для контроля данного процесса на АКП7001 установлен специальный счётчик длины, который автоматически останавливает станок по достижении максимального веса.

■ **АКП7003**

Автомат, оснащаемый дополнительным барабаном, предназначен для изготовления двухосновной колючей проволоки типа JOVA на основе проволоки Ø2,5 мм (термически обработанная, δв не менее 350 н/мм²). Шипы изготавливаются из проволоки Ø2,0 мм (термически необработанная, δв не более 1180 н/мм²). По сравнению с одноосновной проволокой, JOVA обладает большей прочностью на разрыв. Кроме того, шипы в ней более надежно удерживаются за счёт двух скрещенных основ.

Конструктивно в АКП7003 увеличена производительность и долговечность работы автомата за счет установки приводных валов на подшипниках качения. Механизм

контроля позволяет осуществлять намотку колючей проволоки в бунт и своевременно отключить автомат. Применение специального механизма дает возможность выполнять закрутку шипов непосредственно между двумя основами, что способствует прочному закреплению шипов.

Для изготовления одной тонны двухосновной колючей проволоки JOVA с шагом расположения шипов 75 мм требуется 630 кг проволоки Ø2,5 мм и 370 кг проволоки Ø2,0 мм. Длина тонны такого изделия составляет 8,2 км. В одном бунте весом 35 кг — 286 метров колючей проволоки. Производительность автомата за смену при коэффициенте использования оборудования 0,8 составляет 920 кг.

■ **ИА6218**

Правильно-отрезной автомат предназначен для изготовления заготовок электродов из низкоуглеродистой стальной сварочной проволоки Ø1,6–6,3 мм с временным сопротивлением разрыву $\delta \leq 600$ МПа (60 кгс/мм²) и резки её на мерные стержни длиной 200–450 мм. Также может использоваться для правки стальной высоколегированной сварочной проволоки Ø1,6–4 мм с временным сопротивлением разрыву $\delta \leq 1000$ МПа (100 кгс/мм²) и резки её на мерные стержни длиной 200–450 мм. Точность отрезания стержня по длине обеспечивается на уровне 0,5 мм.

На приводе правильной рамки и в механизме подачи и реза используются частотные преобразователи, позволяющие регулировать производительность и частоту вращения правильной рамки.

В стандартной поставке автомат комплектуется размоточным устройством с горизонтальной или вертикальной осью



■ ИА6218

вращения, в зависимости от требований заказчика. Дополнительно может оснащаться устройством для обмыливания проволоки и датчиком остановки автомата при окончании намотки бухты или при разрыве проволоки в правильной рамке. Опоры правильной рамки имеют централизованную импульсную смазку.

ИА6218 может использоваться как в составе комплексных производственных линий, так и в виде отдельно стоящего агрегата. ☞



@ Контактная информация

ПАО ХЗКПО «ПРИГМА-ПРЕСС»

29000, Украина, г.Хмельницкий, ул. Правды,6
+380 (382) 76-54-87, 78-30-01, 72-05-89
www.prigma.km.ua

