

Обладнання «Пригма-Прес»:

високий ресурс роботи та надійності

Товариство з обмеженою відповідальністю «Хмельницький завод ковальсько-пресового устаткування «Пригма-Прес» є єдиним в Україні підприємством, яке випускає повну гаму обладнання для переробки дроту.



Загалом — понад 50 моделей автоматів, кожен із яких можна модернізувати за бажанням замовника.

Незважаючи на важкий стан в Україні, підприємство зберегло свій напрям і колектив. За період воєнного стану було виготовлено та відправлено обладнання та запасні частини для підприємств Румунії, Болгарії, Казахстану.

■ НОМЕНКЛАТУРА ПРОДУКЦІЇ «ПРИГМА-ПРЕС»:

- автомати для виготовлення одно- та двоосновного колючого дроту;
- автомати дво-, шести- та восьмиштрумкові для виготовлення фібри з механізмом для орієнтованого укладання фібри в картонні коробки;
- автомати дротяно-цвяхові;
- автомати правильно-відрізні;
- автомати пружинонавивальні;
- автомати шайбонавивальні;
- супутнє обладнання для цвяхового виробництва;
- інструмент, запасні частини та ін.

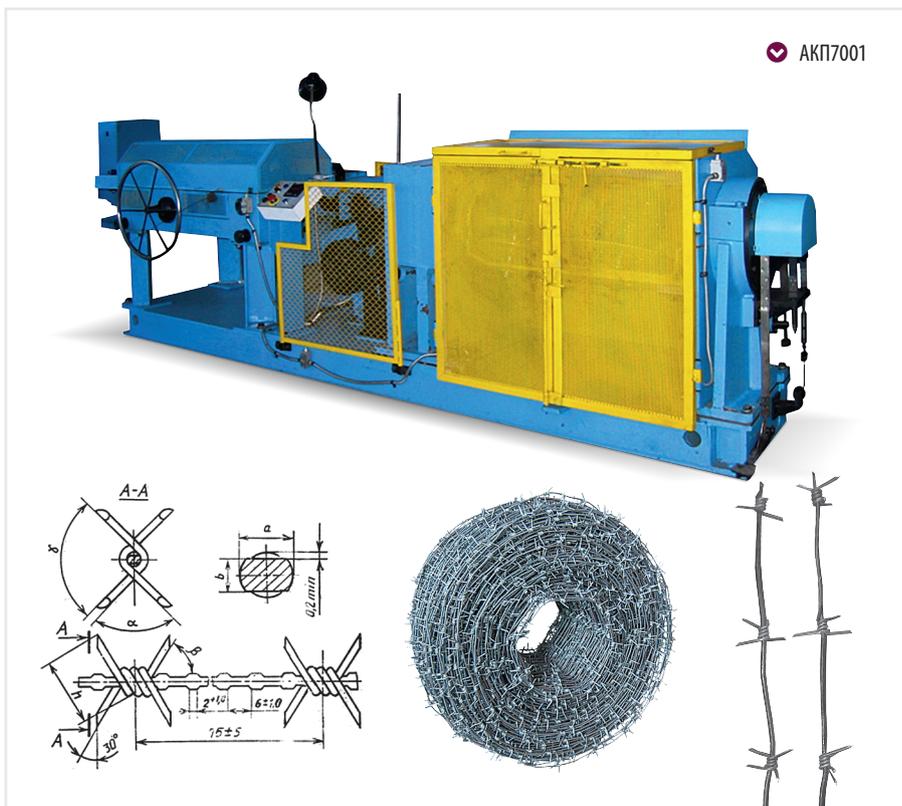
■ АКП7001

Автомат для виготовлення одноосновного колючого дроту. Працює з трьома бунтами дроту, розташованими на непривідних розмотувальних пристроях.

На одному з них (намотковий барабан) розташовується бунт термічно обробленого дроту $\varnothing 2,8$ мм (не менше 350 н/мм²), з якого виготовляється основа кінцевого виробу. На два інших встановлюються бунти дроту $\varnothing 2,0$ мм, призначеного для виготовлення шипів (термічно необроблений, не більше 1180 н/мм²).

На дроті, що є основою, у процесі обробки виконується рифлення (періодичне плющення). Два інших бунти, що служать для утворення шипів, заправляються в автомат з двох сторін у схрещеному між собою вигляді. У процесі їх обробки відбувається відрізка з утворенням вістря та закрутка на основу.

Кінцевий виріб намотується на барабани масою по 35 кг. Для контролю цього процесу на АКП7001 встановлено спеціальний лічильник довжини, який автоматично зупиняє верстат після досягнення максимальної ваги.



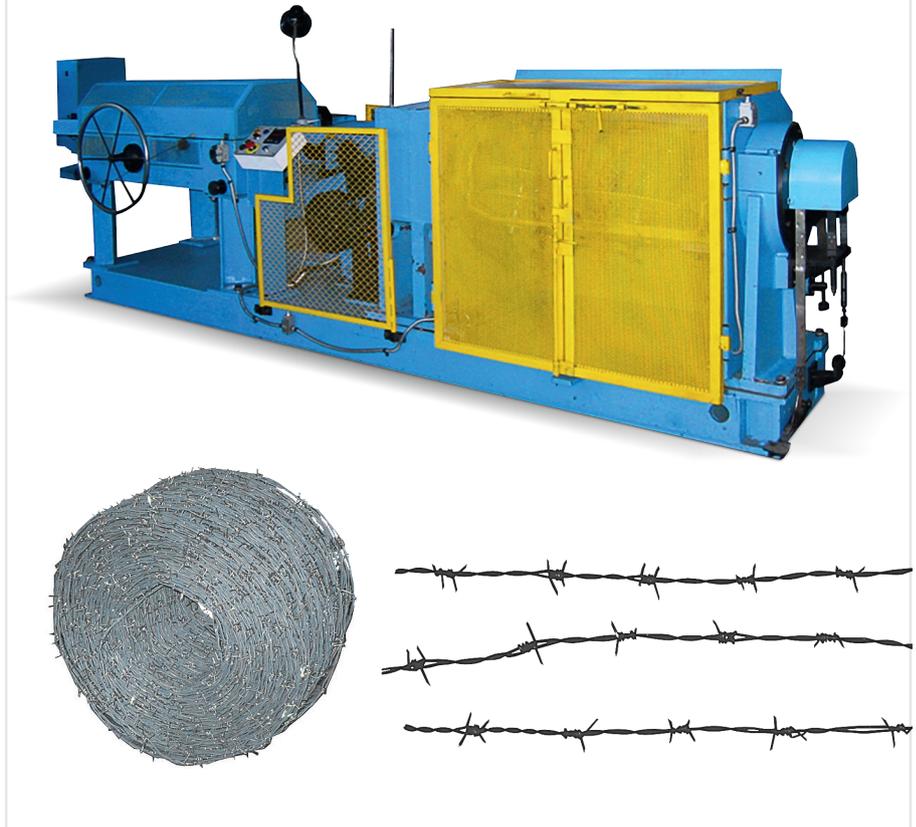
■ **АКП7003**

Автомат, що оснащується додатковим барабаном, призначений для виготовлення двоосновного колючого дроту типу JOVA на основі дроту Ø2,5 мм (термічно обробленого, не менше 350 н/мм²). Шипи виготовляються з дроту Ø2,0 мм (термічно необробленого, не більше 1180 н/мм²). Порівняно з одноосновним дротом JOVA має більшу міцність на розрив. Крім того, шипи в ньому надійніше утримуються завдяки двом схрещеним основам.

Конструктивно в АКП7003 збільшено продуктивність і довговічність роботи автомата завдяки встановленню приводних валів на підшипниках кочення. Механізм контролю дозволяє здійснювати намотування колючого дроту в бунт і вчасно відключити автомат. Застосування спеціального механізму дозволяє виконувати закрутку шипів безпосередньо між двома основами, що сприяє міцному закріпленню шипів.

Для виготовлення 1 тонни двоосновного колючого дроту JOVA з кроком розташування шипів 75 мм потрібно 630 кг дроту Ø 2,5 мм і 370 кг дроту Ø 2,0 мм. Довжина 1 тонни такого виробу становить 8,2 км. В одному бунті вагою 35 кг — 286 метрів колючого дроту. Продуктивність автомата за зміну при коефіцієнті використання устаткування 0,8 становить 920 кг.

☑ АКП7003



Автомати, які призначені для виробництва металевої фібри для армування залізобетонних конструкцій, оснащені частотним перетворювачем до двигуна, що дозволяє здійснювати плавний розгін і плавну зупинку автомата та розмотувальних пристроїв, а також проводити регулювання продуктивності та здійснювати налагоджувальні роботи в поштовховому режимі.

Застосування повітря для експлуатації автоматів — не потрібне.

■ **Восьмиструмковий автомат ЛПФ8**

Призначений для виробництва металевої анкерної та хвилястої фібри з дроту сталевого низьковуглецевого загального призначення, термічно необробленого, з межею міцності на розрив δ = 950–1500 МПа, що постачається в котушках або бунтах з рядним намотуванням. Крім того, на ЛПФ8 можна виготовляти хвилясту фібру за кресленнями замовника.

Технічні характеристики автомата:

Діаметр дроту, що переробляється, мм	0,6	0,75	0,8	1,0
Довжина фібри, мм	32	52	60	50
Продуктивність (при КВО = 0,85), кг/год	130	210	240	370
Потужність двигуна, кВт	5,5			
Габаритні розміри Д/Ш/В, мм	950/700/1360			
Вага, кг	860			
Механізм для орієнтованого укладання фібри оснащений перетворювачем частоти до двигуна асинхронного				

Технічна характеристика розмотувального пристрою (8 штук):

Габаритні розміри Д/Ш/В, мм	1140 / Ø 860 / 730
Маса розмотувального пристрою (орієнтовно), кг	300

Для укладання фібри в картонну тару безпосередньо біля верста автомата мод. ЛПФ8 може бути укомплектований відповідним механізмом.

Технічна характеристика механізму для орієнтованого укладання фібри в картонні коробки:

Габаритні розміри вбиростала Д/Ш/В, мм	1500/910/600
Маса (орієнтовно), кг	200
Потужність двигуна, кВт	1,1
Розміри коробки, Д/Ш/В, мм	380/260/180
Маса фібри в коробці, кг	25

За бажанням замовника упаковка може бути іншої ваги, а коробки — інших розмірів. ☞



☑ Автомат для виготовлення металевої фібри мод. ЛПФ8



■ Шестиструмковий автомат ЛПФ6

Використовується для отримання хвилястої, анкерної та інших типів фібри довжиною 50 та 60 мм. Наявність перетворювача частоти асинхронного двигуна верстата дозволяє регулювати швидкість переміщення дроту і, відповідно, продуктивність, а також виконувати налагодження процесу. Для пакування готових виробів у картонні коробки верстат може бути укомплектований відповідним механізмом.

■ Двострумковий автомат АМФ1

Призначений для виробництва фібри з низьковуглецевого термічно необробленого сталевого дроту. Він дозволяє виготовляти за годину до 90 кг фібри завдовжки 50 і 60 мм. Стандартна комплектація включає верстат, два пристрої, що розмотують дрот, та один набір інструменту, який може бути підібраний індивідуально, відповідно до потреб замовника.

■ Правильно-відрізний автомат И6119

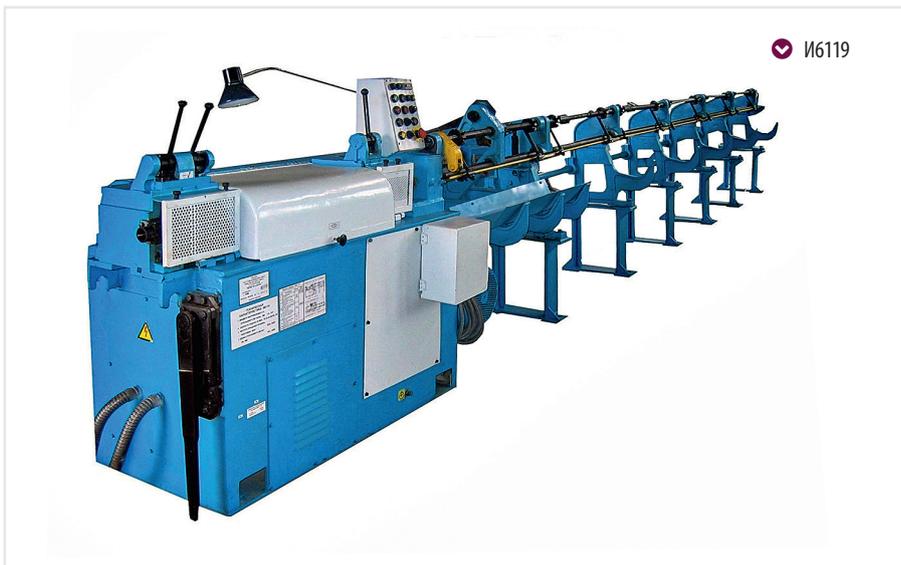
Автомати цієї гама використовуються для правки бухти з круглого металу і різання його на прутки мірної довжини. Правка металу виконується в усіх площинах. Швидкість подачі можна змінювати за рахунок використання багатшвидкісного двигуна електромотора або за допомогою змінних шківів. Таким чином забезпечується широкий діапазон швидкості подачі. Проволока подається через втулку в закритий жолоб лотка, який регулюється на потрібну довжину, і відрізається прутком.

Правка з бунта металу круглого перетину діаметром 1,6–8,0 мм із тимчасовим опором $\delta \leq 800$ Мпа (80 кгс/мм) і межею текучості до 500 Мпа (50 кгс/мм) і різання його на прутки мірної довжини від 100 до 6000 мм (за особливим замовленням – до 9000 мм).

■ Автомати для виготовлення цвяхів

Призначенні для виготовлення цвяхів різних видів з плоскою та конічною головками. Після простої заміни робочих інструментів на автоматах можна виготовляти штифти, гвинтові та квадратні цвяхи.

Обладнання має високий ресурс роботи та надійності.



✓ И6119



✓ Автомат для виготовлення цвяхів



ТОВ «ХЗ КПУ «ПРИГМА-ПРЕС»

29000, Україна, м. Хмельницький, вул. Правди, 6
Тел./факс: +38 (0382) 765487, 783001
Моб. +380 (67)-122-85-31
Тел. приймальні: +38 (0382) 720589
E-mail: prigma-press@ukr.net



www.prigma.km.ua