



ماشین سازی عامری

AMERI MACHINE MANUFACTURING CO.



با ربع قرن سابقه درخشان
در خدمت صنعت ایران

کیفیت را با ما تجربه کنید

طراحی و ساخت:

پرسه‌های ضربه ای و هیدرولیک در تناژهای مختلف
انواع ماشین آلات صنعتی و ساخت قطعات



۱۶۰ تن دروازه ای

info@pressameri.ir
info@pressameri.com



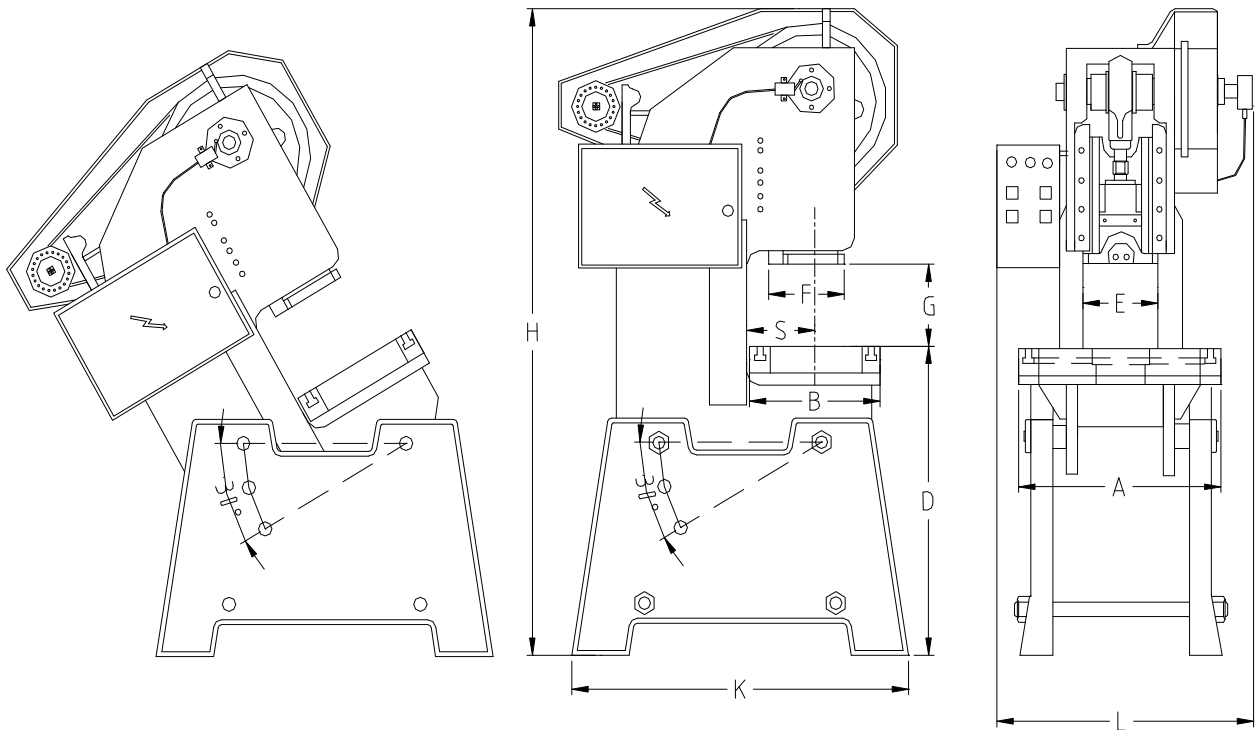
www.pressameri.ir
www.pressameri.com

تهران: کیلومتر ۲۰ جاده خاوران، خاتون آباد اول، خیابان شهید عبادی (نمک صالح)، پلاک ۳۸

تلفن کارخانه: ۷ و ۳۶۴۶۳۵۸۶-۲۱ + نمابر: ۳۶۴۶۳۵۸۸-۲۱ +

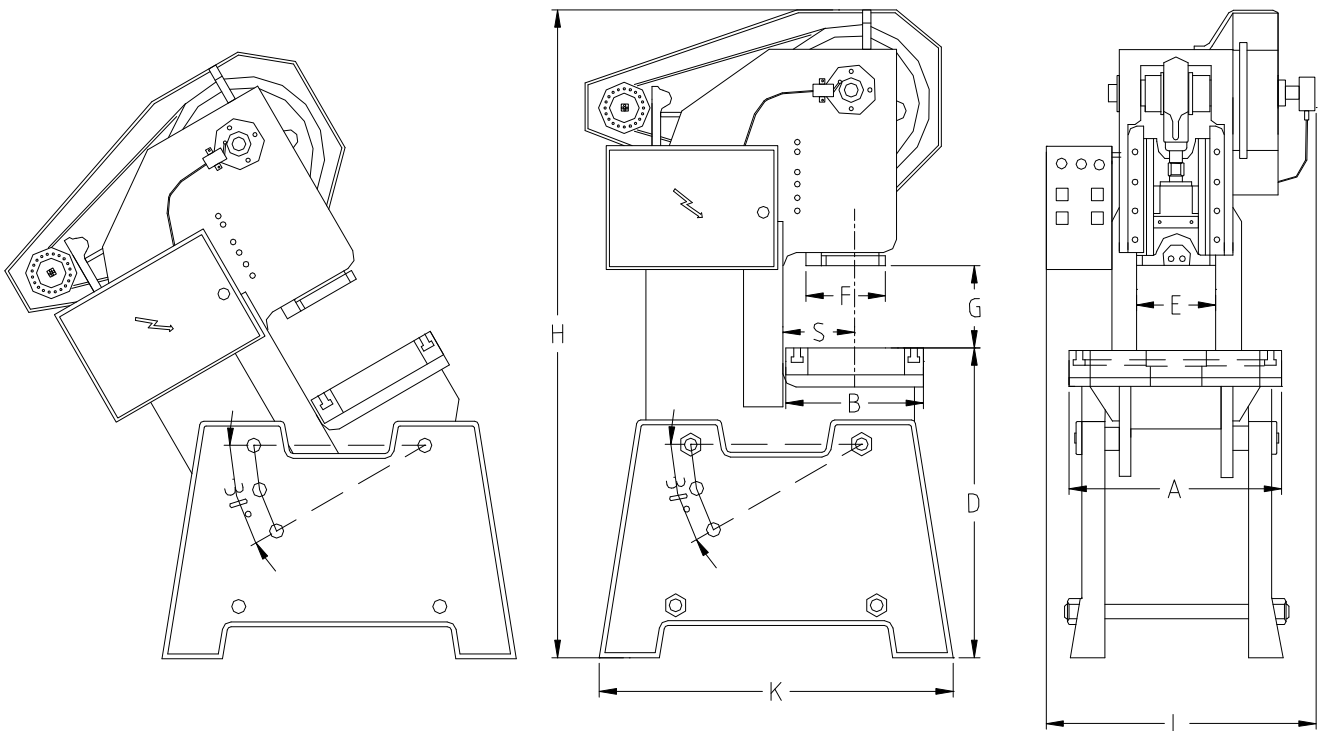
تلفن دفتر مرکزی: ۵۵۳۱۶۷۷۹-۲۱ + همراه: ۰۹۱۲۱۲۲۰۱۷۹

پرس عا تن



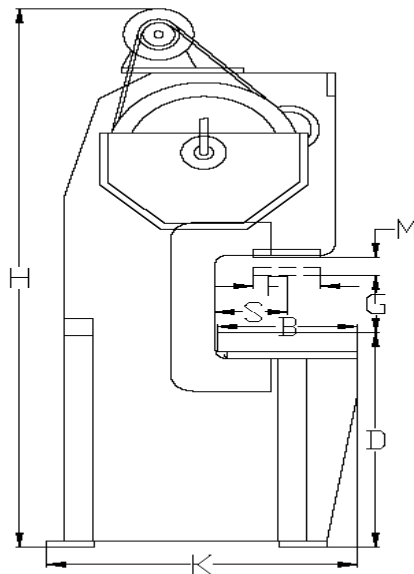
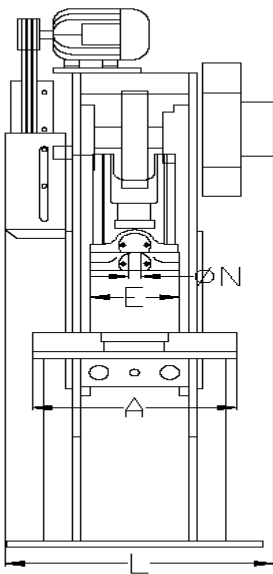
16	Capacity	(tons)	ظرفیت پرس	۱
145	Number of strokes per minute		تعداد ضربه در دقیقه	۲
0 - 60	Length of strok(slide)	(mm)	تغییرات کورس	۳
440 × 320	Table size	A×B (mm)	ابعاد میز	۴
140 × 150	Ram size	F×E (mm)	ابعاد پیستون	۵
225	Max die height	G (mm)	قالب گیر	۶
165	Depth of gap	S (mm)	فاصله مرکز تا بدنه	۷
800	Floor to table	D (mm)	ارتفاع میز تا زمین	۸
800 × 880	K×L	(mm)	ابعاد پرس	۹
1750	Overall height	H (mm)	ارتفاع پرس	۱۰
2×900	Motor power	(hp)	قدرت موتور	۱۱

پرس هلتن



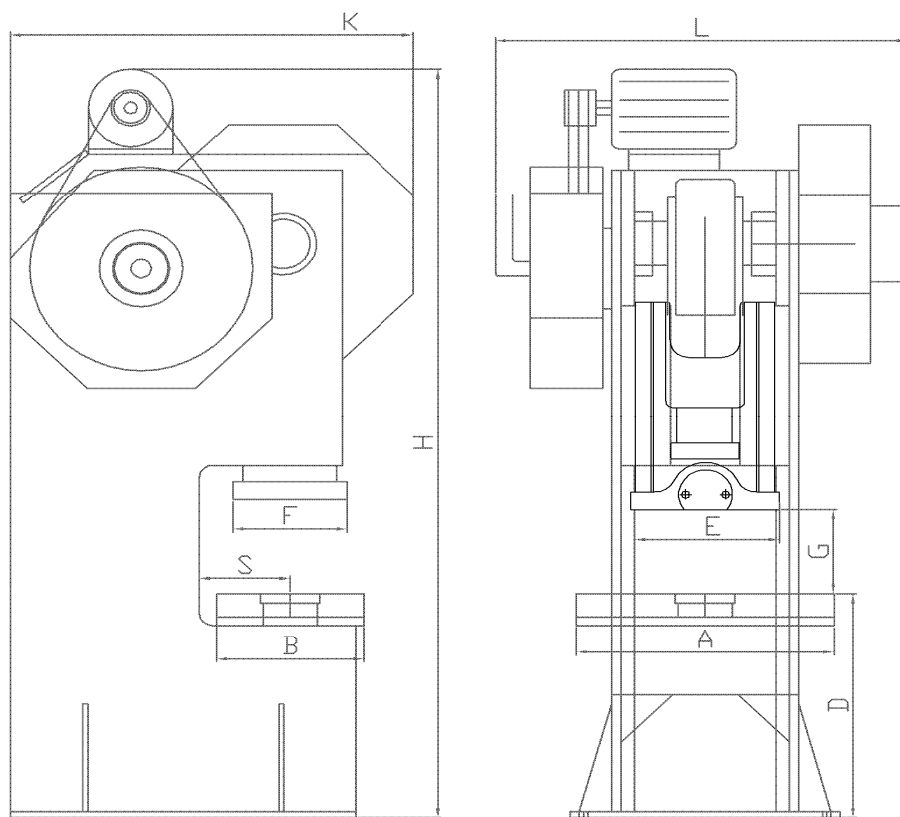
20	Capacity	(tons)	ظرفیت پرس	۱
120	Number of strokes per minute		تعداد ضربه در دقیقه	۲
0 - 70	Length of strok(slide)	(mm)	تغییرات کورس	۳
500 × 400	Table size	A×B (mm)	ابعاد میز	۴
140 × 150	Ram size	F×E (mm)	ابعاد پیستون	۵
265	Max die height	G (mm)	قالب گیر	۶
205	Depth of gap	S (mm)	فاصله مرکز تا بدنه	۷
800	Floor to table	D (mm)	ارتفاع میز تا زمین	۸
800 × 880	K×L	(mm)	ابعاد پرس	۹
1750	Overall height	H (mm)	ارتفاع پرس	۱۰
3×1000	Motor power	(hp)	قدرت موتور	۱۱

پرس ۴۰ تن



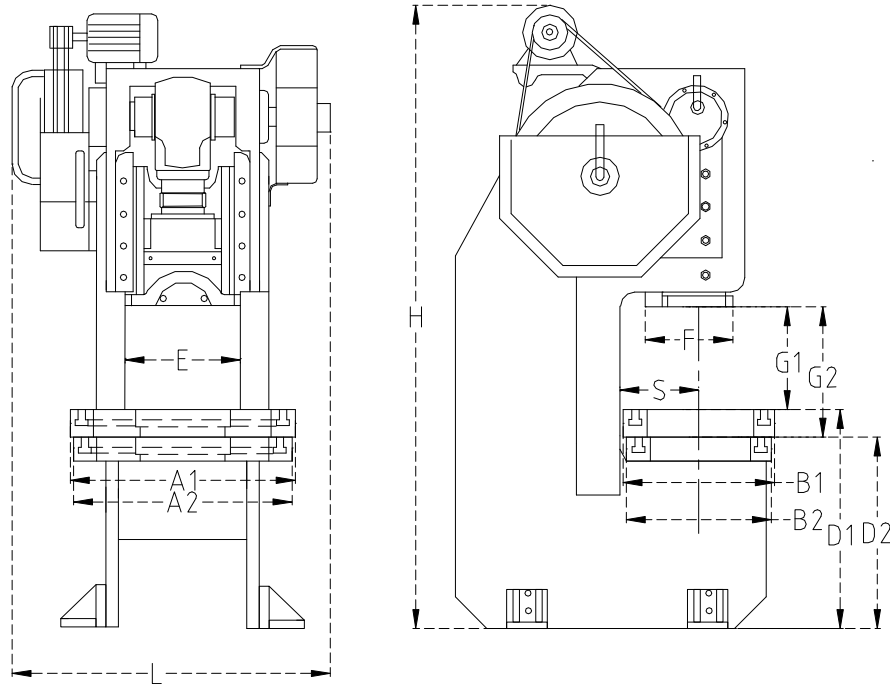
40	Capacity	(tons)	ظرفیت پرس	۱
65	Number of strokes per minute		تعداد ضربه در دقیقه	۲
0 - 80	Length of strok(slide)	(mm)	تغییرات کورس	۳
640 × 440	Table size	A×B (mm)	ابعاد میز	۴
290 × 200	Ram size	F×E (mm)	ابعاد پیستون	۵
300	Max die height	G (mm)	قالب گیر	۶
225	Depth of gap	S (mm)	فاصله مرکز تا بدنه	۷
850	Floor to table	D (mm)	ارتفاع میز تا زمین	۸
1100 × 1100	K×L	(mm)	ابعاد پرس	۹
2350	Overall height	H (mm)	ارتفاع پرس	۱۰
3×1400	Motor power	(hp)	قدرت موتور	۱۱

پرس فلک تن



63	Capacity (tons)	ظرفیت پرس	۱
55	Number of strokes per minute	تعداد ضربه در دقیقه	۲
0 - 110	Length of stroke (slide) (mm)	تغییرات کورس	۳
750 × 500	Table size A×B (mm)	ابعاد میز	۴
380 × 250	Ram size F×E (mm)	ابعاد پیستون	۵
350	Max die height G (mm)	قالب گیر	۶
260	Depth of gap S (mm)	فاصله مرکز تا بدنه	۷
850	Floor to table D (mm)	ارتفاع میز تا زمین	۸
1350 × 1350	K×L (mm)	ابعاد پرس	۹
2650	Overall height H (mm)	ارتفاع پرس	۱۰
7.5×1400	Motor power (hp)	قدرت موتور	۱۱

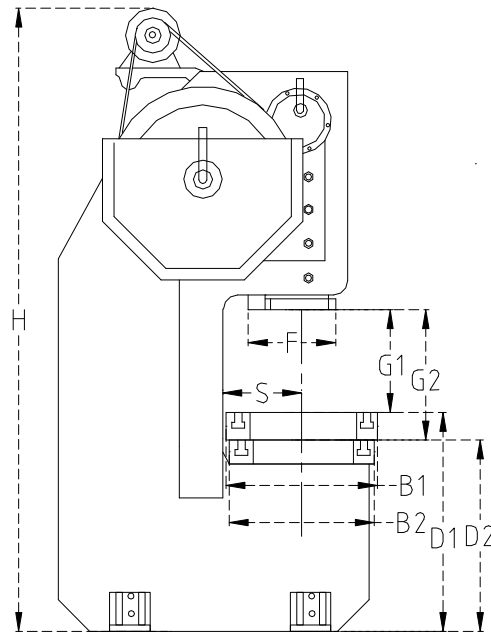
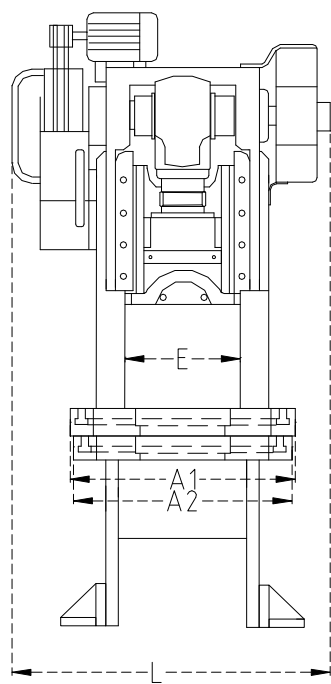
پرس ۸۰ تن



80	Capacity (tons)	ظرفیت پرس	۱
55	Number of strokes per minute	تعداد ضربه در دقیقه	۲
0 - 120	Length of strok(slide) (mm)	تغییرات کورس	۳
750x500	Table1 size $A_1 \times B_1$ (mm) Table2 size $A_2 \times B_2$ (mm)	* ابعاد میز	۴
380 × 250	Ram size $F \times E$ (mm)	ابعاد پیستون	۵
400	Max die height1 G 1 (mm) Max die height1 G 2 (mm)	قالب گیر	۶
260	Depth of gap S (mm)	فاصله مرکز تا بدنه	۷
830	Floor to table1 D1 (mm)	ارتفاع میز تا زمین	۸
1400 × 1700	$K \times L$ (mm)	ابعاد پرس	۹
2600	Overall height H (mm)	ارتفاع پرس	۱۰
10×1400	Motor power (hp)	قدرت موتور	۱۱

دارای یک میز

پرس ۱۰۰ تن



100	Capacity (tons)	ظرفیت پرس	۱
50	Number of strokes per minute	تعداد ضربه در دقیقه	۲
0 - 140	Length of stroke (slide) (mm)	تغییرات کورس	۳
1000 × 680	Table size $A_1 \times B_1$ (mm)	ابعاد میز	۴
450 × 350	Ram size $F \times E$ (mm)	ابعاد پیستون	۵
450	Max die height1 G 1 (mm)	قالب گیر	۶
350	Depth of gap S (mm)	فاصله مرکز تا بدنه	۷
890	Floor to table1 D1 (mm)	ارتفاع میز تا زمین	۸
2000 × 1400	$K \times L$ (mm)	ابعاد پرس	۹
3100	Overall height H (mm)	ارتفاع پرس	۱۰
15 × 1400	Motor power (hp)	قدرت موتور	۱۱



ماشین سازی عامری

مشخصات عمومی پرسها

بدنه :

بدنه تمامی پرسها از ورق فولادی می باشد که پس از جوشکاری و قرار دادن مقاومتهای لازم در قسمتهای مختلف بدنه، کاملاً تنش زدایی شده تا از وجود هرگونه تنش پس ماند حاصل از جوشکاری عاری گردد.

سیستم انتقال قدرت :

تمامی اجزاء سیستم انتقال قدرت همانند میل لنگ ، محورها ، فلایویل ، چرخدندها و انواع یاتاقانها همگی با توجه به نیروهای استاتیکی و دینامیکی وارد بر آنها ، از مواد مناسب و بصورت کاملاً علمی طراحی و ساخته می شوند . قابل ذکر است که طراحی میل لنگ پرسها بگونه ای است ، که کمترین آسیب در طول عمر کاری پرس از این ناحیه می باشد .

کلاچ و ترمز نیوماتیک :

کار با پرسهایی که فاقد کلاچ و ترمز نیوماتیک هستند بسیار کند و پر مخاطره است ، اما با بهره گیری از سیستم مذکور علاوه بر کاهش خطرات ناشی از کار با پرس راندمان کاری نیز افزایش می یابد . بخاطر وجود این سیستم می توان پیستون یا رام پرس را در تمامی مسیر حرکت خود متوقف نمود ، که این خود سبب می شود تا بتوان از وجود چشم الکترونیک در پرس بهره برد .

سیستم مراقبت هوای فشرده :

پرس ها بدلیل دارا بودن کلاچ و ترمز نیوماتیک به سیستم مراقبت هوای فشرده نیز مجهز هستند. این سیستم دارای وظایف زیر می باشد :

- گرفتن آب درون سیستم هوا
- افزودن روغن به داخل سیستم هوا جهت جلوگیری از خوردگی پکینگها و اورینگها
- تنظیم فشار سیستم

سیستم روغنکاری مرکزی :

به جهت کاهش اصطکاک و خوردگی محورها و تمامی قسمتهایی که بر روی یکدیگر لغزش می نمایند ، پرسها دارای یک سیستم روغنکاری مرکزی می باشند که عمل روانکاری تمامی قسمتهای مذکور را بر عهده دارد . نحوه عملکرد سیستم بدین صورت است که در حالت عادی سیستم بصورت اتوماتیک عمل می کند و با تنظیم تایمر دستگاه می توان فواصل زمانی روغنکاری را مشخص نمود . در این میان در صورت نیاز، اپراتور قادر است تا با فشار یک کلید عمل روغنکاری را بصورت دستی نیز انجام دهد .

توجه : ۱- درمحور فلایویل یک گریسخور تعبیه شده که هر یکسال یک بار یک تلمبه گریس زده شود (مقدار کم چون زیاد آن باعث میشود که داخل کلاچ چرب شود و در نتیجه گشتاور درگیری کم میشود) .

۲- چرخدنده بزرگ بعلت نداشتن روغنکاری باید هر شش ماه با دست گریس مالی شود (حتماً دستگاه باید خاموش باشد)



متعادل کننده پیستون : (جک بالانس وزن)

در پرسهای سرعت بالا و همچنین پرسهای سنگین (صدتن و بالاتر) جهت متعادل نمودن وزن پیستون و قالب از جکهای نیوماتیک استفاده می شود .

سیستم حفاظتی بیش باری : (فیوز اطمینان)

در کلیه پرسها جهت جلوگیری از خسارات ناشی از بیش باری ، سیستمی تعبیه شده است که مانع از این عمل می گردد . در پرسهای سبک (کمتر از صدتن) این عمل بصورت مکانیکی و در پرسهای سنگین بصورت هیدرولیکی انجام میگردد . قابل ذکر است که قطعه مکانیکی محافظ بیش باری (فیوز اطمینان) را به آسانی و با قیمت نازل می توان تهیه و تعویض نمود .

تغییرات کورس پیستون :

گاهی اوقات بر حسب ابعاد مختلف کار نیازمند این هستیم تا کورس پرس را تغییر دهیم ، به همین سبب پرسها دارای سیستمی هستند تا بتوان کورس مورد نظر را به آسانی بدست آورد.

کوشن و بیرون انداز : (باسفارش به دستگاه اضافه میشود)

کوشنهای هیدرولیک و نیوماتیک جهت خارج نمودن قطعات کششی از داخل قالب ، بر حسب ابعاد قطعه کار و قالب طراحی می گردند .

همچنین جهت خارج کردن قطعات کار از داخل قالب های کششی که بصورت معکوس عمل می کنند بیرون اندازهای مکانیکی یا نیوماتیکی بر روی پرسها نصب می گردد .

تابلوی الکتریکی :

تابلویهای الکتریکی پرسها مجهز به سوئیچهای زیر می باشد :

- فرمان توسط دو شاسی : بواسطه این سوئیچ دستهای اپراتور از منطقه خطر دور می ماند ، زیرا پرس در این زمان تنها با فشار همزمان دو کلید دستی جلوی پرس کار می نماید .
- فرمان توسط پدال پایی : زمانیکه اپراتور بخاطر شرایط کاری نتواند از دستهای خود جهت بکار انداختن پرس استفاده نماید ، می تواند از پدال پایی استفاده کند .
- سوئیچ تک ضرب و کار پیوسته : بواسطه این سوئیچ می توان پرس را به حالت کار مداوم یا تک ضرب قرار داد .
- تایمر تنظیم زمان روغنکاری
- کلید روغنکاری دستی
- (در هر موردی که لازم شد وبامشکلی روبرو شدید باتلفنهای زیر تماس بگیرید)

آدرس کارخانه : جاده خاوران، خاتون آباد اول ، خیابان شهید عبادی ، پلاک ۳۸ تلفن

۰۲۱-۳۶۴۶۳۵۸۶

نمبر: ۰۲۱-۳۶۴۶۳۵۸۸ همراه : ۰۹۱۲۱۲۲۰۱۷۹

ماشین سازی عامری

طریقه تعویض فیوز اطمینان

۱. پیچ نگهدارنده را چند دنده شل نمایید.
 ۲. مهره نگهدارنده سیبک را شل کنید تا فیوز آزاد شود و سپس فیوز را بیرون بیاورید.
 ۳. پس از بیرون آوردن فیوز شکسته ، فیوز سالم را جایگزین نمایید.
 ۴. مهره نگهدارنده سیبک را به اندازه ای سفت کنید تا فیوز را محکم بگیرد و سپس مهره را به اندازه ۱/۲ دایره شل نمایید تا سیبک آزادانه حرکت کند .
 ۵. حال پیچ نگهدارنده را محکم نمایید تا مهره نگهدارنده سیبک حرکت ننماید .
- توجه : از بکار انداختن پرس بدون فیوز اطمینان جداً خودداری نمایید .
و همچنین دقت کنید که بار پرس تغییر نکرده باشد . (یکدورپرس را بادست بچرخانید

