

**ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ
ИСПЫТАНИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
П-10**

*Техническое описание и инструкция
по эксплуатации*

ХБ 2.767.198-04 ТО
№2894-72

б) Проверьте срабатывание кнопок 16 и 17 „пуск“ и „стоп“. Направление вращения вала электродвигателя насоса должно совпадать с указанным стрелкой на плите блока привода, а направление вращения вала электродвигателя блока тарсиона со стрелкой на блоке тарсиона.

в) Проверьте работу насоса и пресса вхолостую и под нагрузкой. Подтяните места соединений в гидросистеме, чтобы не было просачивания масла.

г) Пресс может эксплуатироваться только после проверки на месте установки метрологическими органами Госстандарта.

8. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ ПРЕССА

Проверку пресса производить по ГОСТ 8.136-74.

Установка стрелки шкалы силоизмерителя и нулевого устройства на нуль производится при подвешивании на масляную подушку подвижных частей пресса.

а) Перед проверкой пресса необходимо убедиться в отсутствии затирания подвижной системы пресса и силоизмерителя путем внешнего осмотра. Проверку в рабочей паре пресса и паре цилиндра силоизмерителя можно обнаружить, наблюдая за рабочей стрелкой шкалы силоизмерителя. При подъеме и опускании стрелка должна быть на нуле.

Допускаемое отклонение от нулевой отметки $\pm 0,5$ шкалы.

Проверить работу конечного выключателя - ограничителя поворота рычага блока тарсиона. Он должен выключать двигатель насоса при установке рабочей стрелки силоизмерителя на 2-10% больше максимальной нагрузки.

264-82 Зелень 20682

320-81	Зелень	23481
421-79	ФУ	1.1179

Хб 2.767.198-04 ТО

Иуст

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

3.1. Наибольшая предельная нагрузка, кН(тс)	100 (10)
3.2. Диапазон показаний, кН(кгс)	от 0 до 100 (от 0 до 10000)
3.3. Диапазон измерения, кН(кгс)	от 10 до 100 (от 100 до 10000)
3.4. Цена деления отсчетного устройства, кН(кгс)	0,2 (20)
3.5. Допускаемая погрешность измерения нагрузки пресса при прямом ходе (нагружении), начиная с 10% наибольшей предельной нагрузки, % величины измеряемой нагрузки, не более	± 1,5%
3.6. Вариация показаний в диапазоне измерения, % величины измеряемой нагрузки, не более	1,5
3.7. Рабочий ход поршня, мм, не менее	50
3.8. Диапазон скорости перемещения поршня рабочего цилиндра без нагрузки, м/с, не менее	от 0 до 0,0008
3.9. Высота рабочего пространства, мм, не менее	400
3.10. Габаритные размеры, мм не более	
длина	880
ширина	650
высота	1530
3.11. Масса, кг, не более	450

№ 494-82	Зелен	11282
№ 520-81	Зелен	22481
№ докум.	Подп.	Дата

ХБ 2. 767. 198-04 ТО

Лист
30

Затем, резко сбросив нагрузку, проверить работу гидротормоза.

Рабочая стрелка шкалы силоизмерителя должна плавно возвращаться к нулю в течение от 2 до 40 с.

а) Проверка правильности показаний силоизмерительного механизма пресса заключается в сравнении показаний пресса с показаниями образцовых динамометров с целью определения разницы между показаниями пресса и действительным значением нагрузки. Так определяется погрешность. Проверка проводится образцовым динамометром 3 разряда и сжатие.

Допускаемая погрешность пресса при прямом ходе (нагружении) не должна превышать $\pm 1,5\%$ от измеряемой нагрузки, начиная с 10% наибольшей предельной нагрузки.

Вариация показаний при трех измерениях не должна превышать 1,5% измеряемой нагрузки.

Разность показаний между прямым и обратным ходами в диапазоне измерения нагрузки не должна превышать 4% измеряемой нагрузки.

б) Проверка пресса производится при прямом и обратном ходах с подключенной контрольной стрелкой не менее, чем в пяти точках с остановкой в каждой точке.

Проверка в каждой точке проводится не менее трех раз. При проверке образцовый динамометр устанавливается так, чтобы сжимающие усилия, прикладываемые к динамометру, были направлены по его оси. Затем отсчеты приспособление динамометра и шкалы силоизмерителя пресса устанавливаются на нуль.

Пресс и динамометр подвергаются предварительному обжатию, с выдержкой по времени 5 мин, нагрузкой, равной предельной нагрузке пресса.

После разгрузки, отсчетное приспособление динамометра и силоизмеритель пресса, при наличии смещения от нуля вновь устанавливаются на нуль и производят проверку.

18	-	Н5.494-82	Зелен	1.12.82
2	-	205	ЗУС	190417

ХБ 2.767.198-04 ТО

Указатель отсчетного приспособления динамометра следует плавно подводить с остановкой на точке соответствующей измеряемой нагрузке.

Отсчет нагрузок по шкале силоизмерителя следует производить с точностью 0,5 деления шкалы.
проверку чувствительности пресса
производить согласно ГОСТ 8905-73.

9. ПОДГОТОВКА ПРЕССА К ИСПЫТАНИЯМ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Прежде чем начать работать на прессе, необходимо убедиться в его полной исправности. Исправность устанавливается путем внешнего осмотра и опробования.

Подготовка пресса к испытаниям и работа на прессе должны проводиться в следующем порядке:

9.1. Установите, при необходимости, нужное приспособление (рис 6 и 7).

9.2. Подайте питание на пресс с помощью автоматического выключателя 15 (рис. 1).

9.3. Включите кнопкой 16 двигатель насосной установ.

9.4. Убедившись, что между опорным столом и верхней плитой имеется зазор (не менее 60 мм) поворотом маховика 18 по часовой стрелке поднимите подвижные части пресса на маслянную подушку (от 5 до 10 мм). Маховичок 18 поставьте в нулевое положение.

9.5. Поворотом рейки 10.1 стрелку силоизмерителя установите на нуль.

9.6. Поворотом маховика 18 по часовой стрелке дайте плунжеру пресса холостой ход (примерно 50 мм). При этом стрелка силоизмерителя не должна отклоняться от нуля более чем на 1 деление.

9.7. Поворотом маховика 18 против часовой стрелки опустите подвижные части.

9.8. Поворотом маховика 14 ориентировочно установите необходимое рабочее пространство в зависимости от высоты образца.

14 - НБ.117-81 Зелены 23.3.81 15 - НБ.320-81 Зелены 23.4.81

4	-	НБ.478-77	Зелен	24.1.77
2	-	2.05	Зелен	19.01.77
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ХБ 2.767.198-04 ТУ