

№ 2

ПРЕСС ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ДЛЯ
ИСПЫТАНИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
П-50

Техническое описание и инструкция
по эксплуатации
Хб 2.767.199-02 ТО

№ 2897-72

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Наибольшая предельная нагрузка, кН (тс)	500 (50)
3.2. Диапазон показаний, кН (кгс) от 0 до 500 (от 0 до 50000)	
3.3. Диапазон измерения, кН (кгс) от 50 до 500 (от 5000 до 50000)	
3.4. Цена деления отсчетного устройства, кН (кгс)	1,0 (100)
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 0008	
3.9. Высота рабочего пространства, мм, не менее	630
3.10. Габаритные размеры, мм, не более	
длина	1120
ширина	650
высота	2230
3.11. Масса, кг, не более	930

4	№ 496-82	Зелен	1.12.82
Нов.	№ 325-81	Зелен	2.5.81
№ докум	подп	Лист	

Хб 2.767.199-02 ТО

Лист
3а

7. ОПРОБОВАНИЕ И РЕГУЛИРОВАНИЕ ПРЕССА

7.1. Подключите пресс (рис 1) кнопкой 15 пусковой кнопки к электросети.

7.2. Опробуйте срабатывание кнопок 16 и 17 (кнопки "пуск" и "стоп").

Направление вращения вала электродвигателя насоса должно совпадать с указанным стрелкой на блоке гидроривода, а направление вращения вала электродвигателя блока тарсидана - со стрелкой на блоке тарсидана.

7.3. Опробуйте работу насоса и пресса вхолостую под нагрузкой. Подтяните места соединений в гидростеме, чтобы не было просачивания масла.

7.4. Пресс может эксплуатироваться только после проверки правильности его показаний на месте установки органами Госстандарта СССР.

8. МЕТОДИКА ПОВЕРКИ ПРЕССА

Поверку пресса проводить по ГОСТ 8.136-74.

Установка стрелки шкалы силоизмерителя и отсчетного устройства на нуль производится при поднятых масляную подушку подвижных частях пресса.

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

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

Проверить работу концевого выключателя - ограничителя поворота рычага блока тарсидана. Он должен отключать двигатель насоса при установке рабочей стрелки силоизмерителя на 2-10% больше максимальной нагрузки. Затем резко сбросить нагрузку, про-

№ 325-81 Зелень 8.5.81

№ 483-79 ЗИЛ 7.12.79

№ 205-79 ЗИЛ 12.06.79

№ 385-77 ЗИЛ 11.5.77

ХН 2 767. 199-02 ТО

Лист

21

вернуть работу гидротормоза.

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

8.2. 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 на сжатие.

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

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

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

8.3. Проверка пресса проводится при прямом и обратном ходе 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 отсчетное приспособление динамометра и шкалы силоизмерителя пресса устанавливаются на нуль.

Пресс и динамометр подвергаются предельному обжатию, с выдержкой по времени 5 мин, нагрузкой, равной предельному значению динамометра.

4 - НБ.496-82 Зелени 1.12.82

6 - НБ.325-81 Зелени 8.5.81

9 -	НБ.423-79	Зелени	7.12.79
-	НБ.385-77	Зелени	12.5.77

ХБ 2 767 100-72 70

Лист
20

После разгрузки, отчетное приспособление динамометра и силоизмеритель пресса, при наличии смещения от нуля, вновь устанавливаются на нуль и проводятся дальнейшую поверку.

Указатель отчетного приспособления динамометра следует плавно подводить к делению шкалы, соответствующему измеряемой нагрузке.

Отсчет нагрузок по шкале следует отсчитывать с точностью 0,5 деления шкалы. Поверку 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. Подайте питание на пресс с помощью автоматического выключателя 15 (рис. 1).

9.2. Включите кнопкой 16 двигатель насосной установки.

9.3. Убедившись, что между опорным столом и верхней плитой имеется зазор (не менее 50 мм) поворотом маховичка 18 по часовой стрелке поднимите подвижные части пресса на маслянную подушку (от 5 до 10 мм).

Маховичок 18 поставьте в нулевое положение.

9.4. Поворотом рейки 10.1 (рис. 1) стрелку силоизмерителя установите на "нуль".

3	№ 32587	подп.	Дата
и	№ док.им.	подп.	Дата

ХБ 2.767.199-02 ТО

Лист

23