



**ПЕРВЫЕ В СЕКТОРЕ
ПРЕССОВОГО
ОБОРУДОВАНИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ**

G30H-24-CLX

СЕРИЯ MONARCH

**ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
С ПЛИТАМИ ДЛЯ НАГРЕВА**

1. ПОРЯДОК РАБОТЫ НА ПРЕССЕ G30H-24-CLX

Оператор пресса закрывает экран и нажимает кнопки для закрывания пресса.

Пресс переходит в режим высокого давления и низкой скорости прессования при достижении нижней подвижной плитой бесконтактного переключателя. При этом рост давления будет происходить до заданного усилия прессования.

Усилие прессования поддерживается в течение заданного времени выдержки.

После того, как время выдержки истекло, пресс открывается автоматически.

На протяжении всего цикла прессования имеется возможность создания программы нагрева и охлаждения плит.



2. СПЕЦИФИКАЦИЯ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ ПРЕССА G30H-24-CLX

Конструкция рабочей зоны пресса состоит из одного комплекта плит, перемещающихся по четырем направляющим колоннам пресса. Подвижная рабочая плита соединена с поршнем гидравлического цилиндра, смонтированным на основании пресса.

- 1-30 тонн регулируемое усилие прессования
- 610 x 610 мм плиты с системами нагрева и охлаждения:
 - 260°C максимальная рабочая температура
 - Кассетные нагревательные элементы
 - Реле с защитой от перегрева
 - Теплоизоляция между плитой и чугунным основанием
 - Одна зона контроля температуры на каждую плиту
 - Шероховатость плит 2,5 мкм
 - Параллельность плит 0,025 мм/м

Рабочее пространство:

- 0-300 мм регулируемое расстояние между плитами
- 125 мм диаметр поршня гидравлического цилиндра
- 1070 мм (прибл.) высота нижней плиты над уровнем пола
- Защитное ограждение рабочей зоны

Важно: температура рабочих поверхностей плит может отличаться от температуры внутри пресс-формы, поскольку передача тепла от нагревателей осуществляется на существенное расстояние. Задание требуемой внутри пресс-формы температуры осуществляется опытно путем подбора корректирующих величин для контроллеров.

3. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПРЕССА G30H-24-CLX

Замкнутая гидравлическая система, включающая:

- Гидравлический резервуар с уровнемером и термометром для контроля температуры масла. Объем резервуара 57 литров
- Насос двойного действия с двигателем
- Теплообменник для охлаждения масла
- Термометр для контроля температуры масла
- 24,5 мм/сек скорость движения плит
- 0-1,7 мм/сек скорость прессования
- 24,5 мм/сек скорость открывания плит

4. СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПРЕССОМ G30H-24-CLX

- Электрический кабинет, оснащенный следующим оборудованием:
 - Программируемый контроллер Allen Bradley CompactLogix
 - Панель управления PanelView 600 с цифровым сенсорным дисплеем
 - Счетчик циклов прессования
 - Функция контроля скорости роста усилия
 - Контроль линейного перемещения нижней плиты
 - Кнопки для управления всеми системами пресса
 - Сигнальные лампы на панели управления
- Бесконтактный оптический переключатель для активации циклов прессования
- Ручной и полуавтоматический режим работы пресса
- Задание и индикация следующих параметров:
 - индикация режима работы пресса (ручной / автоматический)
 - индикация нагрева (включен / выключен)
 - отображение текущего шага в цикле прессования
 - индикация сбоев и аварийных ситуаций
 - заданная и текущая температура плит
 - заданное и текущее усилие прессования
 - заданное и оставшееся время выдержки

Ввод в эксплуатацию пресса осуществляется сертифицированным специалистом ООО «ЛабДепо», прошедшим обучение на заводе **WABASH MPI**. Перед вводом в эксплуатацию необходимо письменное подтверждение о том, что пресс установлен на месте эксплуатации и подведены все необходимые коммуникации для работы пресса. В комплекс работ входит проверка всех систем пресса: гидравлической системы, электрической системы, системы управления. После проведения тестовых испытаний и настройки пресса, проводится обучение сотрудников Заказчика в течение одного рабочего дня.