



**ПЕРВЫЕ В СЕГМЕНТЕ
ПРЕССОВОГО
ОБОРУДОВАНИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ**

PS.5H-148-CLX

СЕРИЯ VACUUM

**ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ВАКУУМНЫЙ ПРЕСС С
ПЛИТАМИ ДЛЯ НАГРЕВА**



1. ОПИСАНИЕ ПРЕССА PS.5H-148-CLX

- 1.1. 0,1-0,5 тонн усилие прессования
- 1.2. 355 x 208 мм плиты с системами нагрева и охлаждения
- 1.3. 260 °С максимальная температура
- 1.4. Кассетные нагревательные элементы;
- 1.5. Реле с защитой от перегрева
- 1.6. Скорость нагрева 8 °С/мин
- 1.7. Скорость охлаждения 15±2 °С/мин
- 1.8. Теплоизоляция между плитой и чугунным основанием
- 1.9. 1 зона контроля температуры
- 1.10. Точность поддержания температуры ±2 °С
- 1.11. Шероховатость плит 2,5 мкм
- 1.12. Параллельность плит 0,25 мм/м
- 1.13. Одно рабочее пространство: 0 – 152 мм



2. ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ПРЕССА PS.5H-148-CLX

- 2.1. Пневматическая система с обратной связью

3. СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ПРЕССОМ PS.5H-148-CLX

- 3.1. Электрический кабинет, оснащенный следующим оборудованием:
 - 3.1.1. Программируемый контроллер Allen Bradley SLC 5/05
 - 3.1.2. Панель управления Panelview 550
 - 3.1.3. 200 программ для записи
 - 3.1.4. 20 сегментов в каждой рабочей программе
 - 3.1.5. Счетчик циклов прессования
 - 3.1.6. Кнопки для управления прессом
 - 3.1.7. Индикаторные лампочки на панели управления
 - 3.1.8. Графический дисплей для отображения параметров процесса
- 3.2. Бесконтактный оптический переключатель для активации циклов

прессования

- 3.3. Дополнительная терморпара для контроля температуры пресс-формы
- 3.4. Контроль перемещения нижней плиты
- 3.5. Система контроля давления с обратной связью
- 3.6. Система контроля температуры с обратной связью
- 3.7. Программируемая скорость нарастания давления

4. ВАКУУМНАЯ КАМЕРА ПРЕССА PS.5H-148-CLX

- 4.1. Встроенная вакуумная камера
- 4.2. Передняя и задняя двери на зажимах для доступа к рабочей зоне
- 4.3. Порт для откачки воздуха 1,5"NPT
- 4.4. Вакуумный инструмент для контроля уровня откачки

5. ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Ввод в эксплуатацию пресса осуществляется сертифицированным специалистом ООО «ЛабДепо», прошедшим обучение на заводах **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.