

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

I.1. Назначение и область применения

I.1.1. Гидроагрегаты ГПД предназначены для индивидуального привода прессов усилием 25+400 тс для прессования изделий из пластмасс.

В зависимости от типоразмеров и модификаций 35 моделей прессов обеспечивают 12 моделей гидроагрегатов и одна гидропанель литейной приставки.

Таблица I

Прессы			Модель гидроагрегата
Усилие, тс	Модель	Исполнение	
1	2	3	4
25	ДБ2424	Базовый	1ГПД1
	ДБ2424А ДБ2424Б	Ускоренный Автомат порошковый	2ГПД1
	ДБ2424В ДБ2424Г	Полуавтомат литейной Автомат литейной	2ГПД1 + 4ГПД1
40	ДБ2426	Базовый	1ГПД1
	ДБ2426А ДБ2426Б	Ускоренный Автомат порошковый	2ГПД1
	ДБ2426В ДБ2426Г	Полуавтомат литейной Автомат литейной	2ГПД1 + 4ГПД1
63	ДБ2428	Базовый	1ГПД2
	ДБ2428А ДБ2428Б	Ускоренный Автомат порошковый	2ГПД2
	ДБ2428В ДБ2428Г	Полуавтомат литейной Автомат литейной	2ГПД2 + 4ГПД1
100	ДБ2430	Базовый	1ГПД3
	ДБ2430А ДБ2430Б	Ускоренный Автомат порошковый	2ГПД3
	ДБ2430В ДБ2430Г	Полуавтомат литейной Автомат литейной	2ГПД3 + 4ГПД1

			ГПД-00.000 РЭ	Лист
№ докум	Подп.	Дата		4

1	2	3	4
160	ДБ2432	Базовый	1ПЦД4
	ДБ2432А ДБ2432Б	Ускоренный Автомат порошковый	2ПЦД4
	ДБ2432В ДБ2432Г	Полуавтомат литьевой Автомат литьевой	2ПЦД4 + 4ПЦД1
250	ДБ2434	Базовый	1ПЦД5
	ДБ2434А ДБ2434Б	Ускоренный Автомат порошковый	2ПЦД5
	ДБ2434В ДБ2434Г	Полуавтомат литьевой Автомат литьевой	2ПЦД5 + 4ПЦД1
400	ДБ2436	Базовый	1ПЦД6
	ДБ2436А ДБ2436Б	Ускоренный Автомат порошковый	2ПЦД6
	ДБ2436В ДБ2436Г	Полуавтомат литьевой Автомат литьевой	2ПЦД6 + 4ПЦД1

Гидроагрегаты предназначены для работы на чистом турбинном масле Т22 ГОСТ 32-74 или ВНИИ НП-403 ГОСТ 16728-71 при температуре масла от +15°C до +50°C и температуре окружающей среды от +15°C до +40°C. Масло должно быть отфильтровано от частиц более 0,025 мм, класс чистоты рабочей жидкости - I3 по ГОСТ 17216-71. Гидроагрегаты обеспечивают получение на прессах следующих позиций рабочих циклов прессов:

I.1.2. Гидроагрегаты к базовым прессам-полуавтоматам
(тип 1ПЦД)

Прямое прессование

1. Быстрый ход ползуна вниз (свободное падение)
2. Замедленный ход ползуна вниз
3. Пауза перед подпрессовками
4. Подпрессовка (подъем и опускание на небольшую величину хода)
5. Рабочий ход ползуна с нарастающим давлением до номинального
6. Выдержка под давлением

3.2. Основные технические данные и характеристики

3.2.1. Технические характеристики гидроагрегатов ИГЦД1...ИГЦД6 к базовым прессам-полуавтоматам приведены в табл. II.

Таблица II

Наименование параметров	Величина					
	ИГЦД1	ИГЦД2	ИГЦД3	ИГЦД4	ИГЦД5	ИГЦД6
1. Номинальное давление, кгс/см ²						
1.1. Насоса высокого давления	320	320	320	320	320	320
1.2. Насоса системы управления	63	63	63	63	63	63
2. Производительность насосов при номинальном давлении, л/мин.						
2.1. Насоса высокого давления	8,3	8,3	13,5	21,8	29,7	44,5
2.2. Насоса системы управления	16,7	16,7	16,7	16,7	11	16,7
3. Давление настройки предохранительных клапанов, кгс/см ²						
3.1. На линии основного насоса разгрузочно-предохранительного	270	350	350	350	350	350
3.2. На линии основного насоса аварийно-предохранительного	320	400	400	400	400	400
3.3. На линии цилиндров возврата	270	350	350	350	350	350
3.4. На линии пластинчатого насоса	25	25	25	25	25	25
4. Давление настройки поддерживающего клапана, кгс/см ²						
4. Давление подпора в линии цилиндра выталкивателя, кгс/см ² , не более	10	10	10	10	10	10
6. Утечки в линии нагнетания главного цилиндра при закрытом обратном клапане, см ³ /мин., не более						
		5	5	5	5	5