

318/4

Прессы гидравлические для пластмасс
усилием 250 ÷ 400 т.с.

ДБ2434, ДБ2434А, ДБ2436, ДБ2436А.

№ 249-199-67.

Руководство по эксплуатации

г. Оренбург

Схемы соединений
на

Содержание

Техническое описание стр.
 Назначение и область применения
 Состав пресса
 Устройство и работа пресса и его составных частей
 Гидросистема
 Система смазки

Инструкция по эксплуатации
 Указание мер безопасности
 Порядок установки
 Настройка, наладка, режимы работы
 Особенности разборки и сборки при ремонте

Паспорт
 Общие сведения
 Основные технические данные и характеристики
 Сведения о ремонте
 Сведения об изменениях в прессах
 Комплект поставки
 Свидетельство о приёмке
 Сведения о консервации и упаковке
 Гарантии

Приложение

68

ДБ2434.00.001 РЭ

изм	лист	подпись	год	дата
		Разраб. Мальцева		
		Проб. Мальцева		19.02.49
		принял Лукьянов		
		н.контр. Рудая		
		УТВ. Райхлин		

Пресс гидравлический для пластмасс		Литера	Лист	Кол-во
		1	3	85
Руководство по эксплуатации				

ШИВМодп Подп. и дата
 ШИВМодп ШИВМодп
 Взломанъ
 Подп. и дата

Внимание потребителя!

Прежде чем приступить к каким-либо работам на прессе, изучите настоящее руководство по эксплуатации пресса, а также руководства по эксплуатации электрооборудования и гидроагрегатов.

Соблюдение указаний, изложенных в руководствах, обеспечит вам долговременную и безотказную работу прессов.

В целях повышения работоспособности и долговечности узлы и детали прессов, электро- и гидросхемы постоянно совершенствуются. Поэтому руководство может не отражать незначительных изменений в прессах, внесённых заводом-изготовителем после выпуска руководства.

Монтаж и отладка прессов у заказчика производится предприятием-изготовителем. Монтажные и наладочные работы оплачивает потребитель (согласно ГОСТ 7600-66)

ИЗМ. Лист докум. Подп. Дата

ИЗМ. Лист докум. Подп. Дата

ДБ2434.00.001 РЭ

I Техническое описание

1.1. Назначение и область применения прессов.

Гидравлические прессы-полуавтоматы моделей ДБ2434, ДБ2436, предназначены для формирования изделий из реактопластов методом прямого и трансферного прессования. Высокие скорости холостого и рабочего ходов ползуна позволяют вести переработку с предварительным подогревом пресс-материала до $100-110^{\circ}\text{C}$.

Прессы полуавтоматы ускоренного прессования (в дальнейшем эти прессы названы сокращенно "ускоренного прессования") моделей ДБ2434А, ДБ2436А отличаются от вышеуказанных прессов наличием гидроблока аккумулятора, который обеспечивает высокие начальные скорости рабочих ходов ползуна или выталкивателя (при трансферном прессовании) регулируемые в широком диапазоне. Это позволяет вести ускоренное прямое прессование с высокотемпературным (до $120-130^{\circ}\text{C}$) предварительным подогревом прессматериала или получать тонкие армированные изделия трансферным способом. Кроме того, прессы могут быть эффективно использованы для производства тонкостенных изделий методом прямого прессования в прессформах, нагретых до $200-220^{\circ}\text{C}$.

Аппаратура прессов предусматривает работу в полуавтоматическом и наладочном режимах при прямом или трансферном прессовании и обеспечи-

ДБ-2434.00.001 РЗ