



Пресс гидравлический вулканизационный ПКМВ— 65 (65 т·с)



Электрогидравлический универсальный технологический пресс исполнения ПКМВ-65 с микропроцессорным пультом оператора предназначен для формования и вулканизации композиционных материалов (углепластиков, стеклопластиков, резины, резиноасбестовых смесей и других материалов). Выпускается в соответствии с ГОСТ 11997-89 и ТУ 3624-002-75911452-2013.

Вулканизационный пресс исполнения ПКМВ-65 может быть использован для прессования термореактивных пластмасс и изоляционной продукции, при изготовлении образцов для испытания резиновых смесей в соответствии с требованиями ГОСТ 30263-96 (ISO 2393, ASTM D3182) и образцов полиэтилена в соответствии с ГОСТ 16337-77, а также для испытаний на сжатие в пределах технических возможностей. Вулканизационный пресс исполнения ПКМВ-65 оснащен микропроцессорной системой управления и регистрации силовых и температурных показателей технологического процесса.

Система микропроцессорного управления прессом позволяет:

- проводить технологические процессы в ручном / полуавтоматическом / автоматическом режимах управления нагревом плит, усилием их поджатия и временем прессования;
- программировать параметры технологических процессов в диалоговом режиме;
- выполнять цифровую настройку датчиков пресса, системы асинхронных электроприводов рабочих насосов, системы нагрева и охлаждения;
- выводить массивы данных в виде таблиц, графиков на дисплей и лазерный принтер, а также сохранять эти данные;
- обеспечивать цифровую защиту пресса от перегрузок и аварийных ситуаций

Декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д- RU.NP15.B.00526/19 от 28.11.2019г.

Технические характеристики:

Номинальное усилие, кН / тс	650 / 65
Номинальное давления масла в гидросистеме, МПа / кгс/см ²	16 / 160
*Диапазон хода штока, мм	0 – 500
Диаметр штока, мм	240
*Количество нагревательных плит	2 – 5
*Количество рабочих зон	1 – 4
*Габаритные размеры нагревательных плит, мм	350×350 400×400 500×500

	600×600
*Расстояние между нагревательными плитами, мм	100 – 500 (± 3)
Пределы регулирования усилия пресса	От 10% номинального значения нагрузки
Метод нагрева плит	Электрический
*Максимальная рабочая температура плит, °С	+150 ... +400 °С
*Интенсивность нагрева, °С / мин, не более	5
Точность поддержания температуры в установившемся режиме, °С	± 3
Режимы управления процессом прессования	/ Ручной / / Полуавтоматический / / Автоматический
Количество автоматически выполняемых подпрессовок	1 – 100
Время непрерывной работы, ч, не более	16 с последующим 6-ти часовым перерывом
Объём масла в гидросистеме, л	60
*Установленная мощность электродвигателя гидропривода, Вт, не более	8000
*Общая мощность нагревательных плит пресса, Вт, не более	12 000 – 36 000 (в зависимости от количества установленных нагревателей и количества нагревательных плит)
**Масса, кг	3000
**Габаритные размеры, мм	Ширина 750 / Длина 1 860 / Высота 2 150
Параметры электросети	Напряжение: 230 / 400 В ± 10 %; Частота: 50 Гц ± 1 %

** Параметры определяются по согласованию с Заказчиком.*

*** Справочные размеры (в зависимости от модификации и комплектности пресса).*

По дополнительному соглашению конструкция вулканизационного пресса ПКМВ-65 может включать периферийное оборудование:

- водяное охлаждение плит для ускорения их остывания после нагрева;
- вспомогательные конструкции и столы (рольганговые, подъемные, пневматические) для более удобного размещения и перемещения пресс-форм;
- ограждение рабочей зоны с возможностью использования системы вентиляции;
- защитное ограждение рабочей зоны (на базе фото-импульсных сенсоров или механических конечных выключателей);

