

Прессы гидравлические вулканизационные серий ПКМВ-100 - 65 - 50

Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72	Ижевск (3412)26-03-58	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана (7172)727-132	Иркутск (395)279-98-46	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93
Иваново (4932)77-34-06	Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (772)734-952-31	Таджикистан (992)427-82-92-69	

Прессы гидравлические вулканизационные серий ПКМВ-100 - 65 - 50

Электрогидравлический универсальный технологический пресс исполнения ПКМВ-100 (ПКМВ-65, ПКМВ-50) с микропроцессорным пультом оператора и асинхронным электроприводом приводного насоса 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 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 оснащен микропроцессорной системой управления и регистрации силовых и температурных показателей испытания.

Система микропроцессорного управления прессом позволяет:

- Проводить физико-механические испытания и технологические процессы в ручном / полуавтоматическом / автоматическом режимах управления нагревом плит, усилием их поджатия и временем прессования
- Программировать параметры физико-механических испытаний и технологических процессов в диалоговом режиме
- Выполнять цифровую настройку датчиковой системы, системы асинхронного электропривода приводного насоса, системы нагрева и автоматическое обнуление
- 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

* Параметры определяются по согласованию с Заказчиком.

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

По дополнительному соглашению конструкция вулканизационного пресса ПКМВ-100 (ПКМВ-65, ПКМВ-50) 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)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

	Марка прессы		
	ПКМВ-100	ПКМВ-65	ПКМВ-50
Номинальное усилие, кН / тс	1 000 / 100	650 / 65	500 / 50
Номинальное давления масла в гидросистеме, МПа / кгс/см ²	16 / 160	16 / 160	16 / 160
*Диапазон хода штока, мм	0 – 500		
Диаметр штока, мм	280	200	200
*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 прессы	От 10% номинального значения нагрузки		
Метод нагрева плит	Электрический		
*Максимальная рабочая температура плит, °C	+150 ... +400 °C		
Интенсивность нагрева, °C / мин, не более	5		
Точность поддержания температур, °C	± 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	90	80	60
Установленная мощность электродвигателя гидропривода, Вт, не более	2 500		
*Общая мощность нагревательных плит прессы, Вт, не более	12 000 – 36 000 (в зависимости от количества установленных нагревателей и количества нагревательных плит)		
**Масса, кг	1 500	1 400	1 300
**Габаритные размеры, мм	Ширина 1 000 / Длина 1 800 / Высота 2 000	Ширина 800 / Длина 1 650 / Высота 1 900	Ширина 800 / Длина 1 650 / Высота 1 900
Параметры электросети	Напряжение: 230 / 400 В ± 10 %; Частота: 50 Гц ± 1 %		

Архангельск (8182)63-90-72	Ижевск (3412)26-03-58	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана (7172)727-132	Иркутск (395)279-98-46	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны (8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93
Иваново (4932)77-34-06	Киргизия (996)312-96-26-47	Казахстан (772)734-952-31	Таджикистан (992)427-82-92-69	

Единый адрес для всех регионов: tmz@nt-rt.ru | www.tpimpuls.nt-rt.ru