

РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

НАЗНАЧЕНИЕ

Гидравлический пресс типа ПСУ-125, ПСУ-250, ПСУ-500 предназначен для испытания стандартных образцов строительных материалов (растворов, искусственных и естественных камней) на сжатие с наибольшей предельной нагрузкой соответственно 150, 250, 500 *тс*.

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

По конструкции силовозбуждающего устройства пресс относится к типу гидравлических с торсионным силоизмерителем и включает в себя два отдельных агрегата (рис.1): собственно пресс и пульт управления.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Основные параметры	Размер-ность	Размеры Обозначение пресса		
		ПСУ-125	ПСУ-250	ПСУ-500
<u>Установка</u>				
Точность измерений начиная с 20% от предельной нагрузки	%	±2% от изм. нагрузки	±2% от изм. нагрузки	±2% от изм. нагрузки
Предельная нагрузка:	кгс	50000	100000	200000
1-й диапазон		125000	250000	500000
2-й диапазон				
Габаритные размеры:	мм	2320	2640	2695
длина		840	1200	1500
ширина		2340	2680	3380
высота	кг	1925	1992	6585
вес				
<u>Собственно машина (пресс)</u>		двухколонный	двухколонный	двухколонный
Тип		вертикальный	вертикальный	вертикальный
Скорость движения плунжера рабочего цилиндра	мм/мин	0-20	0-20	0-20
Наибольший допустимый подъем плунжера рабочего цилиндра	мм	50	50	50
Наибольшее расстояние между опорными плитами	мм	700	800	1200
Диаметр рабочего цилиндра	мм	225	300	425
Площадь рабочего цилиндра	см ²	397,4	706,9	1413,9
Размеры опорных плит	мм	440x400	440x440	550x550
Расстояние между колоннами (св свету)	мм	470	550	750
Скорость перемещения подвижной траверсы	мм/мин	200	270	490

Основные параметры	Размер- ность	Размеры Обозначение пресса		
		ПСУ-125	ПСУ-250	ПСУ-500
Электродвигатель траверсы:		АОЛ-22-6	АОЛ2-22-6	АОЛ2-32-6
Тип	<i>кВт</i>	1,1	1,1	2,2
Мощность	<i>В</i>	220/380	220/380	220/380
Напряжение	<i>об/мин</i>	930	930	950
Число оборотов роторов	<i>мм</i>			
Габаритные размеры:		1214	1345	1675
Длина		560	675	875
Ширина		1970	2490	3380
Высота	<i>кг</i>	1660	2727	6320
Вес		Н-400Б	Н-400Б	Н-400Б
Тип насоса	<i>л/мин</i>	5,2	5,2	5,2
Производительность	<i>об/мин</i>	960	960	960
Число оборотов				
Максимальное рабочее давление в гидросистеме	<i>кг/см²</i>	314,5	354	353
Емкость резервуара для масла	<i>л</i>	33	33	33
Электродвигатель насоса		АО2-41-6	АО2-41-6	АО2-41-6
Тип	<i>кВт</i>	3,0	3,0	3,0
Мощность	<i>В</i>	220/380	220/380	220/380
Напряжение	<i>об/мин</i>	960	960	960
Число оборотов	<i>мм</i>			
Габаритные размеры:		1007	1007	1007
Длина		462	462	462
Ширина		1315	1315	1315
Высота		265	265	265
Вес				

Собственно пресс

Кинематически пресс представляет собой неподвижную раму (рис. 2), состоящую из станины 1 и поперечины 14, соединенных между собой двумя колоннами 22, по которым движется траверса 10.

В центральной части станины расположен рабочий цилиндр пресса 2, в котором помещается плунжер 3.

Под действием давления масла в цилиндре плунжер перемещается вверх. Максимальное перемещение плунжера цилиндра вверх должно быть в пределах 50 мм. Подвижные части пресса опускаются вниз под действием собственного веса.

Для устранения боковой составляющей усилия, возникающего при сжатии, пресс снабжен самоустанавливающейся сферической опорой 9, на которой монтируется опорная плита 8.

Подвижная траверса с помощью электрического привода перемещается по резьбе колонн, обеспечивая тем самым установку верхней опоры в нужное положение в зависимости от высоты испытуемого образца. Управление электрическим приводом осуществляется с помощью кнопочной станции, установленной на правой колонне.

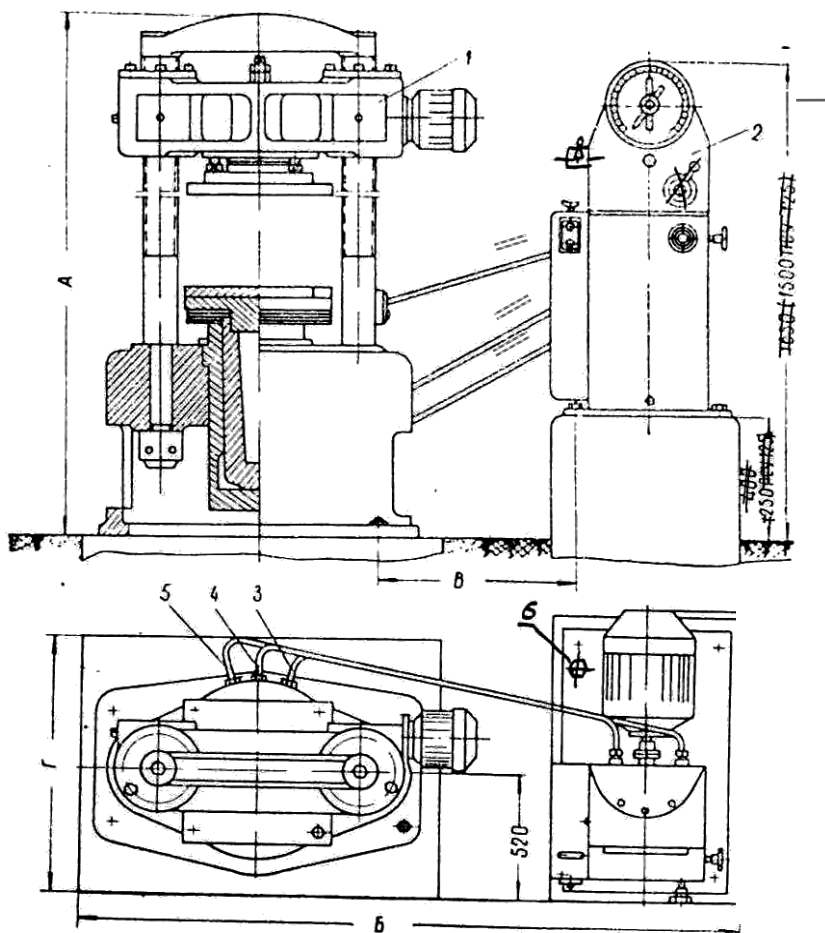


Рис. 1. Установка пресса:

1 — собственно пресс; 2 — пульт управления; 3 — трубопровод на регулятор; 4 — трубопровод на слив; 5 — трубопровод на силоизмеритель; 6 — болт заземления.

ТИП пресса	Размеры, мм			
	А	Б	В	Г
ПСУ-125	1970	2185	735	840
ПСУ-250	2610	2540	830	1200
ПСУ- 500	3380	2550	678	1500

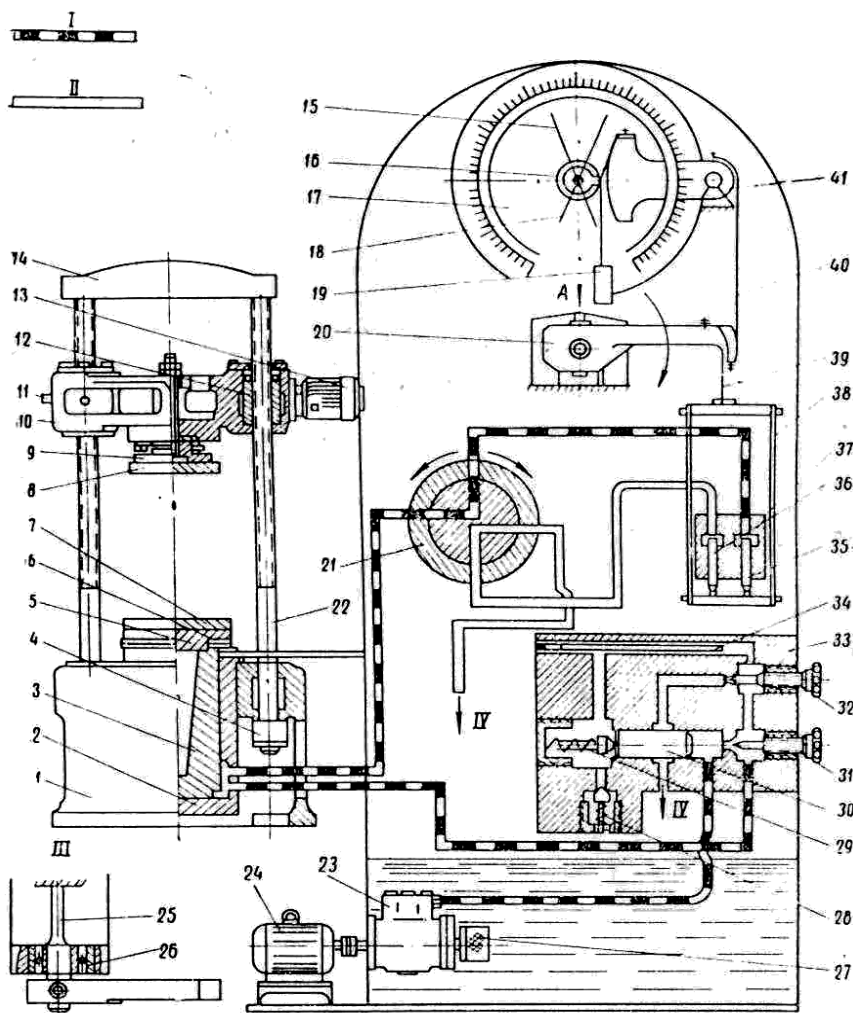


Рис. 2. Гидравлическая схема:

I — трубопровод высокого давления; *II* — трубопровод низкого давления; *III* — вид «А»; *IV* — слив
1 — станция; 2 — цилиндр; 3 — плунжер; 4 — гайка; 5 — плита опорная нижняя; 6 — гармошка; 7 — плита; 8 — плита; 9 — сфера; 10 — корпус traversы; 11 — вал червяка; 12 — червячное колесо; 13 — электродвигатель; 14 — поперечина; 15 — стрелка рабочая; 16 — барабан; 17 — шкала; 18 — стрелка контрольная; 19 — груз-противовес; 20 — рычаг упругого элемента (торсиона); 21 — кран переключения диапазонов; 22 — колонна; 23 — насос; 24 — электродвигатель; 25 — упругий элемент (торсион); 26 — шарикоподшипник; 27 — фильтр; 28 — предохранительный клапан; 29 — шток; 30 — плунжер; 31 — маховик иглы регулятора скорости; 32 — маховик иглы «сброс-работа»; 33 — корпус регулятора скорости; 34 — дроссель-игла; 35 — плунжер I диапазона; 36 — плунжер II диапазона; 37 — цилиндр; 38 — тяга; 39 — лента; 40 — струна; 41 — сектор

Пульт управления

Пульт управления (рис. 3) состоит из насосной установки и силоизмерительной головки. Насосная установка предназначена для подачи масла под давлением в рабочий цилиндр пресса и состоит из корпуса 8, гидронасоса 13 и устройства управления гидравликой.

Корпус насосной установки представляет собой сварную коробку, внутренняя часть которой служит масляным баком.

В целях достижения бесшумности при работе гидронасос помещен во внутренней полости маслобака, в масляной среде. Рабочая жидкость через фильтр 4 самотеком поступает во внутреннюю полость гидронасоса.

Гидронасос представляет собой 3-плунжерный нерегулируемый насос с постоянной производительностью 4 л/мин, при 950 об/мин, приводимый в действие электродвигателем.

Управление электродвигателем насоса осуществляется кнопочной станцией 6, установленной на боковой стенке шкафа электроаппаратуры. Электрошкаф 5 расположен на корпусе пульта управления.

Из гидронасоса рабочая жидкость под давлением поступает в нагнетательный трубопровод, по которому направляется в регулятор скорости (рис.4).

Регулятор скорости предназначен для распределения и регулирования подачи масла от гидронасоса к рабочему цилиндру машины.

Устройство управления гидравликой предназначено для распределения и регулирования подачи масла от гидронасоса к рабочим органам пресса и находится в корпусе пульта управления. Маховички управления этим устройством расположены снаружи пульта управления и обозначены соответствующими табличками: регулятор скорости, сброс.

Регулятор скорости состоит из дозирующего плунжера 15 и дросселя 17. регулятор предназначен для регулирования давления у входного канала, что обеспечивает точное регулирование количества жидкости, протекающий через этот канал, независимо от величины давления в гидросистеме.

Дозирующий плунжер соединяет выходное отверстие регулятора скорости с входным и предназначен для автоматического сброса излишков масла в случае неполного использования производительности насоса.

Игла 12 регулятора скорости предназначена для регулирования подачи масла в рабочий цилиндр подачи пресса с целью получения различной скорости перемещения плунжера рабочего цилиндра для установления скорости деформации испытуемого образца.

Игла сброса масла 25, вмонтированная в корпус регулятора скорости, соединена с рабочей магистралью гидросистемы пресса и служит для выпуска масла из рабочей сети гидросистемы в резервуар насосной установки.

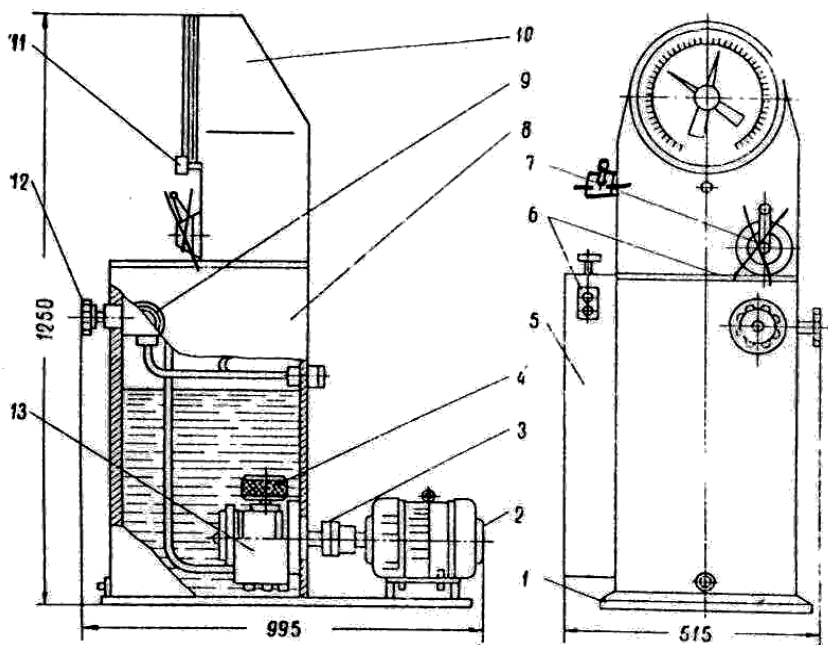


Рис. 3. Пульт управления:

1 — плита; 2 — электродвигатель; 3 — муфта; 4 — фильтр; 5 — электрошкаф; 6 — кнопочная станция; 7 — кран переключения силоизмерений; 8 — корпус-бак; 9 — маховичок иглы сброса; 10 — силоизмерительная головка; 11 — винт поворота шкалы; 12 — маховичок иглы регулятора скорости; 13 — насос

Для предохранения прессы от перегрузки в корпус регулятора скорости вмонтирован предохранительный клапан 2.

Силожмерительная головка пульта управления имеет торсионный силожмеритель, который обеспечивает измерение усилий, действующих на испытуемый образец в пределах шкалы прессы и состоит из трех основных частей (рис.2):

- гидравлического силового двигателя;
- упругого элемента — торсиона;
- передаточного механизма со шкалой нагрузок.

Гидравлическое нагружающее устройство посредством трубопровода связано с рабочим цилиндром прессы и предназначено для создания на рычаге упругого элемента (торсиона) нагрузки в строгой зависимости от давления в гидросистеме. Нагружающее устройство состоит из цилиндра 37, двух спаренных плунжеров 35 и 36, упругого элемента 25 и тяги 38.

Наличие двух спаренных плунжеров обеспечивает получение двух диапазонов нагрузок.

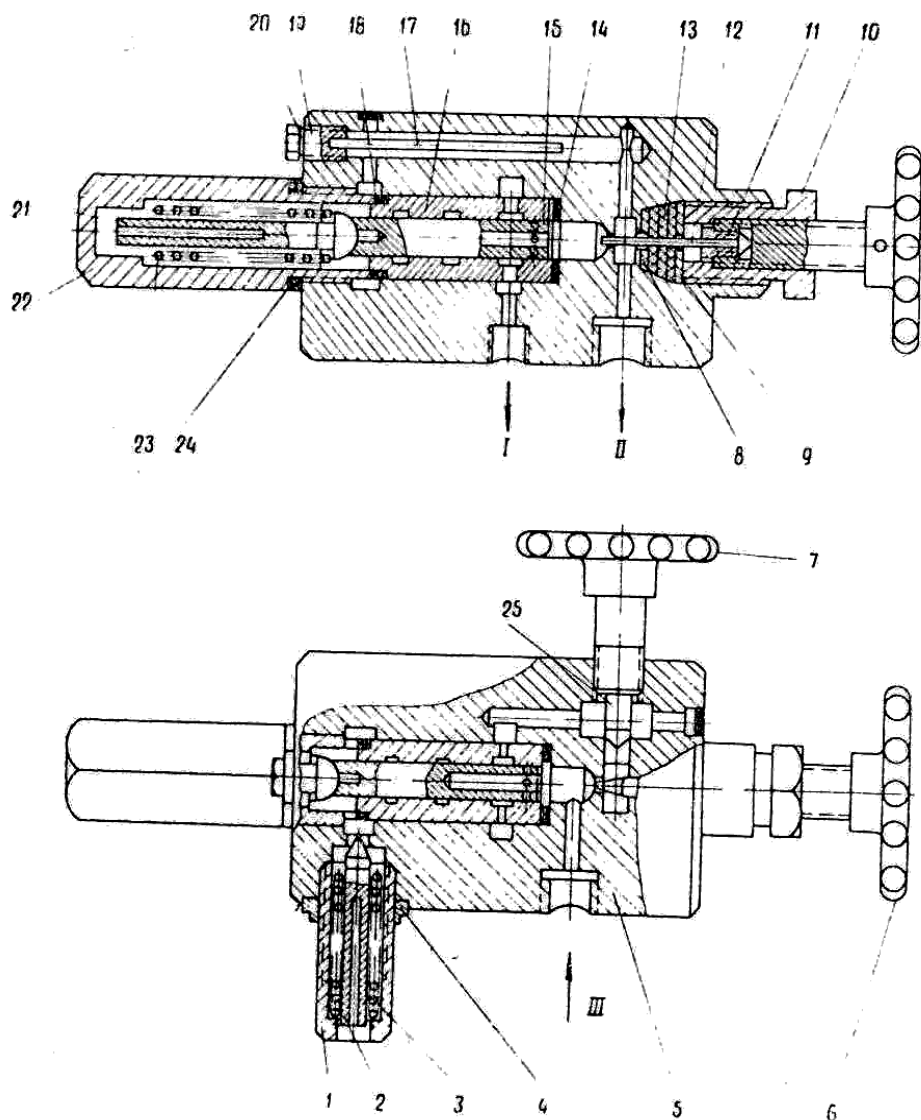


Рис. 4. Регулятор скорости:

- I — слив; II — к рабочему цилиндру; III — от насоса
 1 — корпус предохранительного клапана; 2 — клапан; 3 — пружина;
 4 — гайка; 5 — корпус; 6 — маховичок иглы регулятора скорости;
 7 — маховичок иглы «сброс-работа»; 8 — шайба; 9 — шайба;
 10 — втулка резьбовая; 11 — штуцер; 12 — игла; 13 — уплотнение;
 14 — прокладка; 15 — плунжер; 16 — цилиндр; 17 — дроссель;
 18 — прокладка; 19 — винт; 20 — прокладка; 21 — шток; 22 — штуцер;
 23 — пружина; 24 — прокладка; 25 — игла сброса

Подключение каждого плунжера производится в зависимости от выбранного диапазона нагрузок. Подключение и выключение плунжеров производится краном 21.

Усилие, возникающее от гидравлического давления в сило-возбудителе, воспринимается тягой и через ленту 39 передается на рычаг упругого элемента (торсиона).

Упругий элемент представляет собой тело вращения, изготовленное из стали 35ХГСА или 40Х с последующей термической обработкой. Один конец торсиона наглухо заделан относительно корпуса силоизмерителя, а другой жестко связан с рычагом. Для исключения изгиба свободного конца торсиона последний заключен в шарикоподшипник 26.

На основании силоизмерителя укреплен корпус шкалы нагрузок, с тыльной стороны которого установлен передаточный механизм, состоящий из сектора 41 и оси, на которой устанавливается рабочая стрелка 15.

Перемещение рычага торсиона посредством ленты передается сектору.

На оси стрелки укреплен барабан с гибкой связью, на конце которой подвешен груз 19. Груз натягивает ленты и держит их в натянутом состоянии.

Для отсчета предельной нагрузки, действующей на испытуемый образец, служит контрольная стрелка 18, перемещаемая рабочей стрелкой 15 в прямом направлении и фиксирующая максимальную нагрузку при разрушении образца.

Шкала нагрузок — поворотная, что дает возможность устанавливать рабочую стрелку на нуль.

Регулировка угла отклонения стрелки на шкале нагрузок производится путем смещения сектора, расположенного на рычаге упругого элемента.

Площадь плунжеров определяется из условия: угол закручивания для всех поясов нагрузок есть величина постоянная

$$F = T / P$$

F — площадь плунжера, см²

P — давление масла, кг/см²

T — усилие на рычаге, кгс

Описание электросхемы пресса (рис. 5)

Питание пресса электроэнергией

Питание пресса осуществляется от сети переменного тока напряжением 380 в и частотой 50 гц.

Питание подается на пакетный выключатель ПВ, а с последнего на силовые цепи и цепи управления.

380 V, 50 Hz

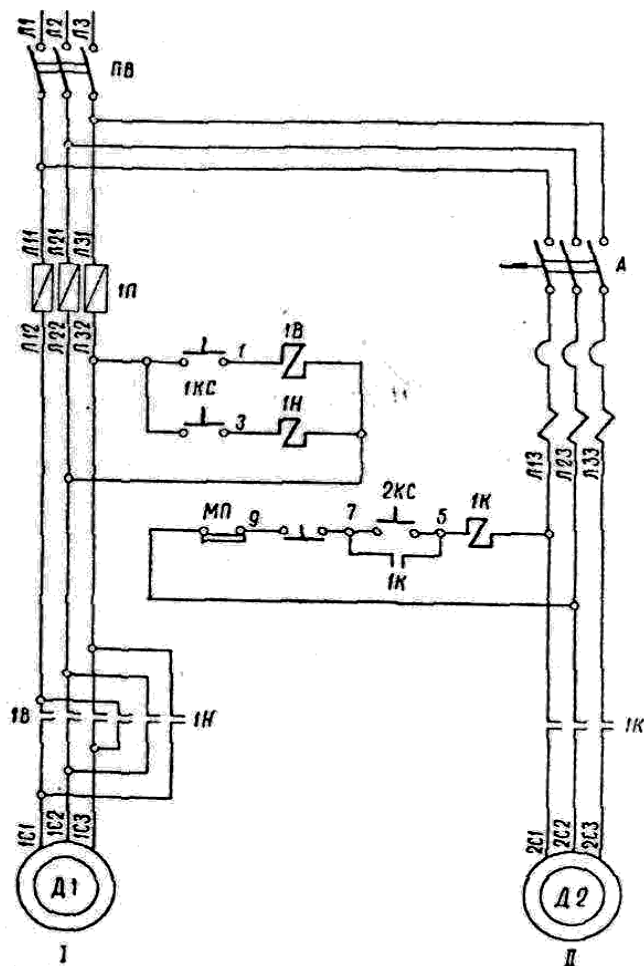


Рис. 5. Элементарная схема соединений:

I — привод подвижной траверсы; *II* — привод насоса;
ПВ — пакетный выключатель; *1П* — предохранитель; *А* — автоматический выключатель; *МП* — микропереключатель; *1КС*, *2КС* — кнопочная станция; *1В*, *1Н*, *1К* — магнитный пускатель;
Д1, *Д2* — электродвигатель

ПРИВОД НАСОСА

Для привода насоса установлен асинхронный электродвигатель типа АО 51-6 мощностью 2,8 квт, 950 об/мин, 220/380 в.

Управление электродвигателем осуществляется магнитным пускателем *1К* и кнопочной станцией *2КС*.

ПРИВОД ПОДВИЖНОЙ ТРАВЕРСЫ

Для привода траверсы установлен электродвигатель типа АОЛ 32-4 мощностью 1 *квт*, 1410 *об/мин*, 220/380 *в*.

Управление электродвигателем осуществляется реверсивным магнитным пускателем 1В-1Н и кнопочной станцией *IKC*.

Электродвигатель защищен от короткого замыкания предохранителями *ИП*.

РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ

Пресс отправляется заказчику в деревянной упаковке, снятые детали и узлы консервируются и раскрепляются внутри основных мест.

Перед установкой пресса построить фундамент согласно прилагаемому чертежу (рис. 7). При монтаже необходимо придерживаться следующего порядка:

1. Пресс и пульт управления освободить от упаковки. За-
консервированные поверхности промыть бензином и насухо протереть

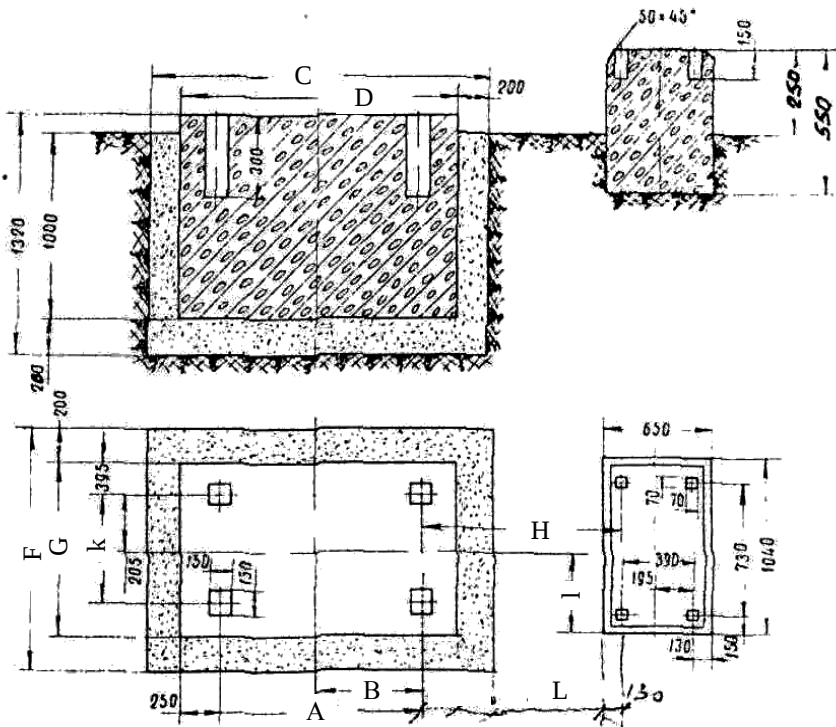


Рис. 7. Фундамент

2. На готовом фундаменте установить пресс с фундаментными болтами, вставленными в отверстия на основании с неполной подтяжкой гаек.

3. Выставить по рамному уровню основание пресса на стальных клиньях вертикально в двух взаимноперпендикулярных плоскостях. Допустимое отклонение положения колонн пресса от вертикали — не более 1 : 1000.

4. Промыть трубы гидропроводки, предварительно вынув транспортировочные пробки. Соединить гидропроводом пресс с насосной установкой, причем последняя должна быть установлена так, чтобы трубы пришлись по местам присоединения без напряжения.

5. Залить колодцы фундаментных болтов и подлить под основания узлов цементный раствор. Дать время для схватки цемента.

6. Подтянуть гайки фундаментных болтов, наблюдая за вертикальностью пресса и пульта управления.

7. Присоединить провод заземления пресса к основанию пульта управления и подключить пресс к электросети.

8. Залить через заливное отверстие в насосную установку 30-33 л минерального масла для гидравлических прессов по ГОСТ 5519—50.

9. Установить детали, снятые при транспортировке.

10. Опробовать насосную установку и пресс вхолостую и под нагрузкой, соблюдая правила, изложенные в руководстве по эксплуатации. Подтянуть места соединения уплотнений настолько, чтобы не было просачивания масла.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Приступая к работе на прессе, необходимо произвести следующие подготовительные операции:

1. Определить ориентировочную величину ожидаемой наибольшей нагрузки и поставить в соответствующее положение рукоятку переключателя диапазонов силоизмерителя.

2. Проверить наличие зазора между опорными плитами (не менее 60 мм), закрыть вентиль регулятора скорости и сброса масла.

3. Включить насосную установку нажатием кнопки «пуск» кнопочной станции, расположенной на корпусе электрошкафа.

4. Плавно открывая вентиль регулятора скорости, дать плунжеру пресса холостой ход (не более 50 мм).

5. Убедившись в исправности установки, закрыть вентиль регулятора скорости и, открыв вентиль сброса масла, вернуть плунжер в первоначальное положение.

Выключить насосную установку.

6. Перед началом испытания поворотом шкалы установить рабочую стрелку в нулевое положение.

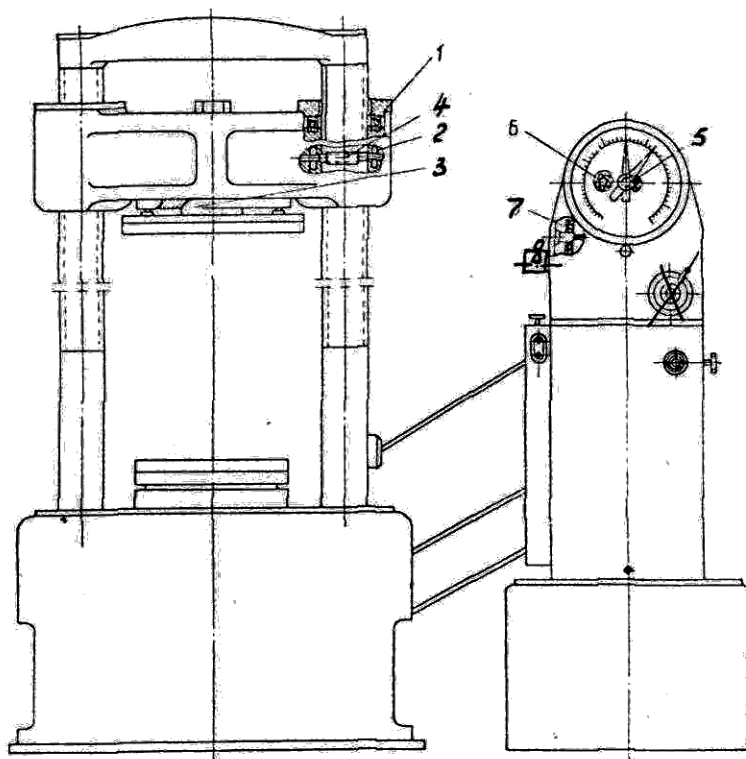


Рис. 8. Карта смазки

№ п/п	Наименование	Система смазки	Время смазки	Вид смазки
1	Подшипники колонны	Поверхностная	1раз в 3 месяца	Солидол жировой ГОСТ 1033—51
2	Подшипники червяка	— «» —	То же	То же
3	Сфера	— «» —	1раз в месяц	Индустриальное 50 ГОСТ 1707—51
4	Червячная пара	— «» —	1раз в 3 месяца	Солидол жировой ГОСТ 1033—51
5	Подшипники диаграммного аппарата	Поверхностная	1раз в месяц	Масло приборное МВП ГОСТ 1805—76
6	Подшипники шкалы	— «» —	То же	То же
7	Подшипники торсиона	— «» —	— «» —	Солидол жировой ГОСТ 1033—51

В зависимости от габаритов испытуемого образца переместить подвижную траверсу до образования между плитой и образцом зазора 5—10 мм, нажав одну из кнопок кнопочной станции, установленной на правой колонне. Затем включить насосную установку и, плавно открывая вентиль регулятора скорости, следить за нарастанием нагрузки по показаниям стрелки силоизмерителя.

7. После проведения испытания вентиль регулятора скорости закрыть, снять отсчет по показаниям контрольной стрелки силоизмерителя, открыв вентиль выпуска масла, опустить плунжер в исходное положение.

Отключить насосную установку.

8. Пользуясь тарифовочной таблицей, определить испытательную нагрузку по показанию стрелки силоизмерителя.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

Периодический осмотр электрооборудования пресса должен производиться не реже одного раза в месяц, а планово-предупредительный ремонт — не реже одного раза в год.

При осмотре и ремонте электрооборудования отключить пакетный выключатель ПВ. По окончании ремонта производить измерение сопротивления изоляции обмоток электродвигателей, электроаппаратов силовых цепей и цепи управления. Сопротивление изоляции для электродвигателей в горячем состоянии — не менее 0,5 Мом, а для аппаратов и электропроводки — не менее 1 Мом.

В процессе эксплуатации, при повторных замерах сопротивления изоляции, последнее считается недостаточным, если величина по отношению к первоначальным замерам снизилась для двигателей на 30%, для проводки на 50%.

ПРАВИЛА УХОДА И ХРАНЕНИЯ

Для правильной и бесперебойной работы пресса необходимо, прежде всего, соблюдать следующее:

1. В помещении, где установлен пресс, должно быть сухо, температура воздуха $20 \pm 5^\circ\text{C}$, а влажность $65 \pm 15\%$.

2. В качестве рабочей жидкости применять масло для гидравлических прессов ГОСТ. 55.19—50. или смесь масел индустриального 50 ГОСТ 1707—51 и автомобильного специального летнего ГОСТ 3829—51 в концентрации 1: 1, вязкость 6:-8°E₅₀.

3. Масло не должно содержать в себе механических включений, наличие, в масле металлической пыли не допускается.

4. После проведения испытаний пресс должен очищаться от пыли и грязи.

5. Утечка масла из гидросистемы в местах подсоединения маслопроводов не допускается.

6. При длительном хранении пресса необходимо все металлические части пресса, не имеющие антикоррозийного покрытия, предохранить от коррозии путем нанесения тонкого слоя бескислотной смазки.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ В ПРОЦЕССЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Все обнаруженные дефекты и принятые меры по их устранению должны вноситься в журнал, форма которого приведена в паспорте.

Причиной зависания подвижных частей или замедленного их опускания может быть затирание рабочей пары или загрязнение системы. В этом случае необходимо промыть гидросистему, т. е. слить масло, залить керосин и многократно поднять и опустить подвижные части, слить керосин. Если керосин загрязнен, промывку повторить.

НЕПОЛАДКИ В ПУЛЬТЕ УПРАВЛЕНИЯ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

1. Предел развиваемого рабочего усилия ниже паспортного. Разрегулирована пружина предохранительного клапана. Отрегулировать пружину предохранительного клапана по максимальному усилию плюс 5 делений шкалы. Кроме того, возможны неполадки в насосе. Произвести ревизию насоса.

2. Слышен стук в насосе. Под клапан насоса попало постороннее тело. Необходимо промыть систему. Если это не поможет — разобрать насос.

3. Дрожит рабочая стрелка шкалы, масло пульсирует. Возможны неполадки в насосе. Пружина клапана вышла из строя, плунжер зависает. Необходимо разобрать насос и пружину сменить.

Рабочая стрелка шкалы при нагрузке движется неравномерно. Возможны затирания в рабочем цилиндре силоизмерителя или в плунжере регулятора скорости. Промыть систему без нагрузки и, если есть задиры на плунжерах, зачистить, притереть пастой.

Вал электродвигателя и вал насоса несоосны. Необходимо устранить их несоосность.

4. Ход стрелки шкалы силоизмерителя ступенчатый. Возможно повреждение ленты. Необходимо выровнять или сменить ленту.

Снимать основные детали с контрольных шпилек можно лишь в случае самой крайней необходимости и с последующей поверкой правильности показания силоизмерителя.

МЕТОДИКА ПОВЕРКИ ПРЕССА И УКАЗАНИЯ ПО СОСТАВЛЕНИЮ И ПОЛЬЗОВАНИЮ ТАРИРОВОЧНОЙ ТАБЛИЦЕЙ

Поверка прессов производится согласно инструкции 239-61 по поверке прессов для испытания строительных материалов на сжатие и изгиб.

Перед поверкой пресса необходимо совместить верхнюю опорную плиту с нижней и в таком положении ее фиксировать опорными винтами.

Тарировочная таблица составляется при поверке машины по показаниям образцового динамометра III разряда.

Машину поверяют по установленным наперед заданным нагрузкам (точкам), не менее 8—10 точек, равномерно расположенных по диапазону шкалы.

При достижении заданной нагрузки на динамометре (5000 кг) записывается количество делений на шкале силоизмерителя из трех отсчетов (130; 129,3; 129,5 делений), находят средние показания (129,6 делений) для каждой точки по шкале силоизмерителя. Затем показанные на динамометре нагрузки (5000 кг) делятся на средние показания (в делениях) силоизмерителя в каждой установленной точке ($5000 : 129,6 = 38,58$ кг). Таким образом и определяется цена деления на диапазоне шкалы по установленным точкам. Если образец разрушился при 104 делениях по шкале, то нагрузка определяется следующим образом:

Пример. Нагрузке 4000 кг соответствует 98 делений, а нагрузке 5000 кг—129,6 делений. Разница нагрузки в диапазонах установленных точек $5000 - 4000 = 1000$ кг, а в делениях — $129,6 - 98 = 31,6$ делений. Отсюда цена деления равна $1000 : 31,6 = 31,6$ кг. Разность делений умножаем на цену деления $(104 - 98) \times 31,6 = 189,6$ кг. Затем нагрузку 4000 складываем с полученным произведением 189,6 и получаем нагрузку, при которой разрушился образец $4000 + 189,6 = 4189,6$ кг.

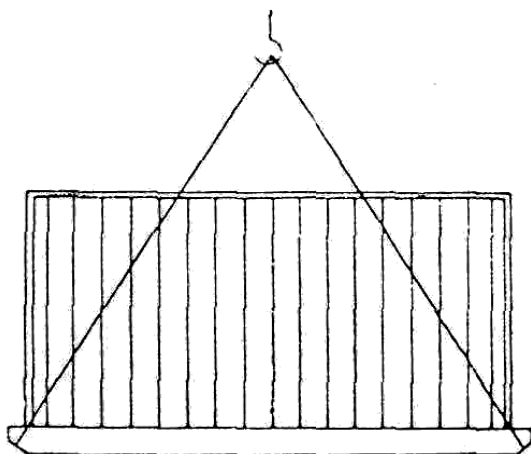


Рис. 9. Схема транспортировки прессы в упакованном виде (вес ПСУ-250 **3387** кг)

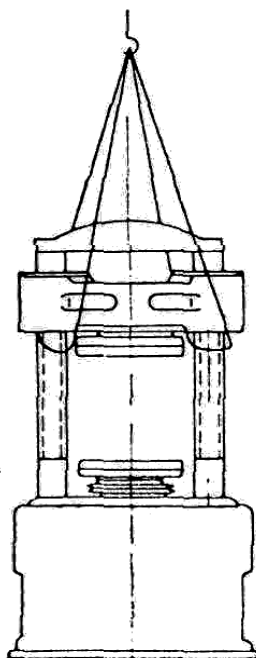


Рис. 10. Схема транспортировки прессы (вес ПСУ-250 **2727** кг).

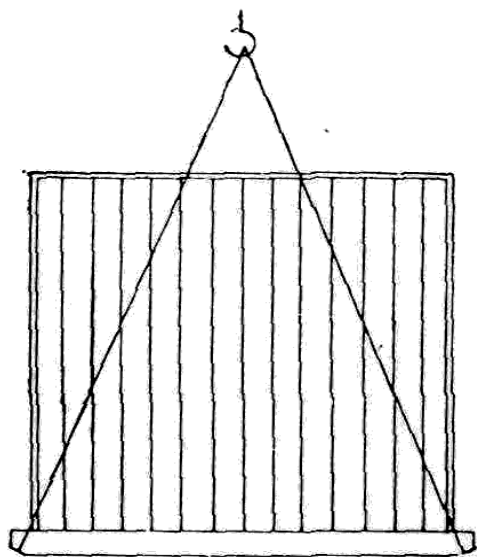


Рис. 11. Схема транспортировки пульта управления в упакованном виде (вес ПСУ-250—280 кг)

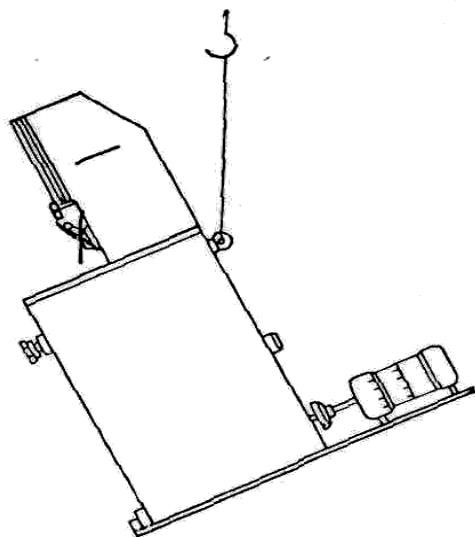


Рис. 12. Схема транспортировки пульта управления (вес ПСУ-250—200 кг)

ВЕДОМОСТЬ

быстроизнашивающихся и запасных деталей

№ узла	№ деталей	Наименование	Количество деталей на изделие
СТ-2А 5-0а	1- 1-5-9	Лента 0,05 х 4 х 80 Л68 ГОСТ 2208—49	1
СТ-2А 5-0а	1- —	Струна $\epsilon=180$ $\varnothing 0,3$ мм 9389—60 ГОСТ	1

ВЕДОМОСТЬ

подшипников, применяемых на ПСУ – 125; ПСУ-250; ПСУ – 500.

Наименование и размер	Обозначение подшипника	Количество		
		Тип прессов		
		ПСУ- 125	ПСУ- 250	ПСУ- 500
Шарикоподшипник радиальный одно- рядный 30X52X16	ГОСТ 8338— 57 № 206	1	1	1
Шарикоподшипник радиальный одно- рядный 30X90X23	ГОСТ 8338— 57 № 406	2	2	2
Шарикоподшипник радиальный одно- рядный 4х11Х4	ГОСТ 8338- 57 № 1000094	4	4	4
Игольчатый подшипник 40х68х28	ГОСТ 4657— 60 № 4074108	3	3	3
Шарикоподшипник радиальный 2- рядный 40X90X23	ГОСТ 5720— 51 № 1308	2	2	2
Шарикоподшипник упорный 150X190X31	ГОСТ 6874— 54 № 8130		2	
Шарикоподшипник упорный 200х250х37	ГОСТ 6874-54 №8140			2

ВЕДОМОСТЬ
комплектуемых изделий на пресса
ПСУ-125; ПСУ-250; ПСУ-500

№ п/п	Наименование	Е ди зм	ПСУ-125		ПСУ-250		ПСУ-500	
			Кол .	№ детали ГОСТ или размер	Кол .	№ детали ГОСТ или размер	Кол .	№ детали ГОСТ или размер
1.	Машина	шт.	1	10-000	1	10-000	1	10-000
2.	Пульт управления	-/-	1	02-0	1	02-0	1	02-0
3.	Лента Л62	-/-	1	СТ-28	1	СТ-28	1	СТ-28
4.	Трубопровод	-/-	1	1-12	1	1-12	1	1-12
5.	Трубопровод	-/-	1	00-100	1	00-100	1	00-100
6.	Трубопровод	-/-	1	00-300	1	00-300	1	00-300
7.	Трубопровод	-/-	1	00-200	1	00-200	1	00-200
8.	Болт закладной М12	-/-	4	К2-11	4	К2-11	4	К2-11
9.	Болт закладной М24	-/-	4	К2-11	-	-	-	-
10.	Болт закладной М36	-/-	-	-	4	К2-11	4	К2-11
11.	Инструмент	комп	1		1		1	
12.	Руководство по мон- тажу и эксплуатац.	экз.	1		1		1	
	Выпускной аттестат	-/-	1		1		1	

Основные параметры	Обозначение пресса		
	ПСУ-125	ПСУ-250	ПСУ-500
Электродвигатель траверсы	АОЛ-22-6	АОЛ2-22-6	АОЛ2-32-6
Мощность электродвигателя	1,1	1,1	2,2
Число оборотов ротора	930	930	950
Масляный насос	Н-400Б	Н-400Б	Н-400Б
Производительность насоса	5,2 л/мин	5,2 л/мин	5,2 л/мин
Число оборотов насоса	960 об/мин	960 об/мин	960 об/мин
Максимальное рабочее давление	3145 кг/см ²	354 кг/см ²	353 кгс ²
Емкость резервуара для масла	33 л	33л	33л
Электродвигатель насоса	АО2-41-6	АО2-41-6	АО2-41-6
Мощность электродвигателя	3,0 кВт	3,0 кВт	3,0 кВт
Число оборотов эл.двигателя	960 об/мин	960 об/мин	960 об/мин