



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
“ЗАПАДНО-СИБИРСКИЙ ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР”



ПРЕСС ЛАБОРАТОРНЫЙ

РВЛП-1315

руководство по эксплуатации

ПАСПОРТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение пресса	3
2. Технические данные	3
3. Состав изделия	3
4. Устройство и работа	4
5. Указание мер безопасности	4
6. Размещение и монтаж	4
7. Подготовка к испытанию	4
8. Порядок работы	4
9. Хранение	5
10. Гарантии изготовителя	5
11. Свидетельство о приемке	5
12. Сборочный чертеж Пр.01.00.00СБ	6

Адрес: 654006, Россия, Кемеровская обл., г. Новокузнецк, ул. Орджоникидзе, 9

Контактные телефоны:

Приемная: (384-3) 74-56-19

Отдел быта: тел./факс (384-3) 74-39-76

Диспетчерский отдел: тел./факс: (384-3) 74-57-22

Технические консультации: (384-3) 74-51-06 (Чепкасов Сергей Августович)

Официальный сайт: www.zsic.ru

Эл.почта: esta@zsic.ru

Настоящее Руководство по эксплуатации и Паспорт предназначены для ознакомления обслуживающего персонала с устройством, принципом действия, конструкцией, технической эксплуатацией и обслуживанием пресса лабораторного РВЛП-1315 с комплектом пресс-форм.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Общие указания

Пресс лабораторный РВЛП-1315 с комплектом пресс-форм (далее – пресс) предназначен для изготовления брикетов диаметром 13 и 15 мм из порошка эталонной бензойной кислоты для целей градуировки калориметров с калориметрической бомбой.

1.2. Условия эксплуатации.

Пресс рассчитан на эксплуатацию в закрытых взрыво- и пожаробезопасных помещениях при отсутствии в окружающем воздухе агрессивных паров и газов.

- температура воздуха - *от 5 до 50 °С*;
- относительная влажность - *не более 80%*;
- атмосферное давление - *от 86 до 106,7 кПа*;
- вибрация - *не более 0,1 мм при частоте - не более 25 Гц*.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Навеска прессуемого вещества, г	1,0
2.2. Диаметр брикета, мм	
– № 1	13,0±0,1
– № 2	15,0±0,1
2.3. Усилие прессования, кН, не менее	10
2.4. Рабочий ход винта, мм	42
2.5. Габаритные размеры, мм	
- ширина	75
- длина	320
- высота	353
2.6. Масса, не более, кг	
– пресса РВЛП-1315	14,6
– пресс-формы 13 мм	0,21
– пресс-формы 15 мм	0,21

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Пресс РВЛП-1315 в сборе, шт	1
3.2. Прессформа 13 мм, в сборе, шт.	1
3.3. Прессформа 15 мм, в сборе, шт.	1
3.4. Руководство по эксплуатации, паспорт	1

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

4.1. Конструктивно (см. сборочный чертеж) пресс состоит из станины (9), в которую ввинчены две опорные стойки (4), в верхней части которых посредством гаек (16) закреплена консоль с опорной резьбой для ходового винта с ручкой (1). В нижней части пресса над станиной закреплены пластина верхняя (неподвижная) и пластина нижняя (откидная). Пластины отделены от станины и друг от друга втулками нижними (8) и верхними (6) соответственно. Пластина верхняя имеет прямоугольный вырез для размещения в ней пресс-формы. Усилие прессования на пуансон (14) пресс-формы (13) передается через палец (12), который подвижно прикреплен к ходовому винту посредством гайки накидной (10) и шайбы (11). Давление, прилагаемое к пуансону, навеске бензойной кислоты и матрице, воспринимается пластиной нижней (7).

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. К эксплуатации пресса допускается персонал, ознакомленный с конструкцией, устройством, монтажом и правилами эксплуатации настоящего пресса.

5.2. В процессе эксплуатации пресса запрещается вращать ходовой винт, взявшись за резьбовую его часть.

6. РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ

6.1. Установить пресс на столе с массивной столешницей или специально изготовленной тумбе, прикрепленной к полу. Для надежной фиксации пресса необходимо прикрепить станину пресса с помощью болтов или шпилек достаточной длины к столешнице стола или плите тумбы, предварительно просверлив в них отверстия, при этом достаточно двух отверстий, расположенных по диагонали станины. Для разметки отверстий необходимо руководствоваться сборочным чертежом пресса.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

7.1. Выбрать пресс-форму для изготовления брикетов требуемого диаметра.

7.2. Установить на ходовом винте пресса с помощью гайки накидной (10) и шайбы (11) нажимной палец (12) соответствующего выбранной пресс-форме диаметра.

7.3. Взвесить необходимое количество, обычно 1,0 г, эталонной бензойной кислоты.

7.4. Взять в левую руку пресс-форму (13), вставить до упора в нижнюю конусную её часть матрицу (15), и, удерживая матрицу от выпадения, засыпать в отверстие пресс-формы сверху приготовленную навеску бензойной кислоты.

7.5. Вставить в отверстие пресс-формы сверху пуансон, расположив его предварительно вогнутой плоскостью книзу, при этом пуансон должен со скольжением опуститься вдоль отверстия пресс-формы вниз без приложения каких-либо усилий.

7.6. Пресс-форма с засыпанной в неё навеской бензойной кислоты готова для помещения в пресс.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1. Установить заполненную пресс-форму (п.п.7.1-7.5) на пластину нижнюю пресса (7), для чего необходимо совместить прямоугольный вырез в пластине верхней (5) с соответствующим вырезом в пресс-форме и задвинуть пресс-форму до упора в вырез пластины.

8.2. Плавно, без рывков, взявшись за ручку (1), начать вращение ходового винта пресса по часовой стрелке, что соответствует движению ходового винта сверху-вниз, при этом упорный палец (12) должен войти в отверстие пресс-формы без сопротивления.

8.3. По достижении упорным пальцем пуансона необходимо приложить некоторое усилие (не чрезмерное, подбирается в процессе опытного прессования), взявшись обеими руками за эллипсоидообразные утолщения ручки ходового винта (1).

8.4. Ослабить ходовой винт, повернув его примерно на пол-оборота против часовой стрелки.

8.5. Повернуть пластину нижнюю (7) "от себя", убрав, таким образом опору из-под матрицы (15).

8.6. Провернуть ходовой винт по часовой стрелке на несколько оборотов, до выпадения матрицы (15) и пуансона (14) из отверстия пресс-формы, при этом необходимо, чтобы не потерять матрицу, пуансон и брикет, поместить сведенные вместе пальцы левой руки под нижнюю часть пресс-формы.

8.7. Поместить готовый брикет бензойной кислоты в эксикатор для последующего использования.

9. ХРАНЕНИЕ

Пресс хранить в закрытых отапливаемых помещениях в транспортной таре при следующих условиях:

- температура окружающего воздуха 0...+60 °С;
- относительная влажность воздуха не более 95 % при температуре 35 °С;
- воздух не должен содержать пыли, паров кислот и щелочей, а также газов, вызывающих коррозию.

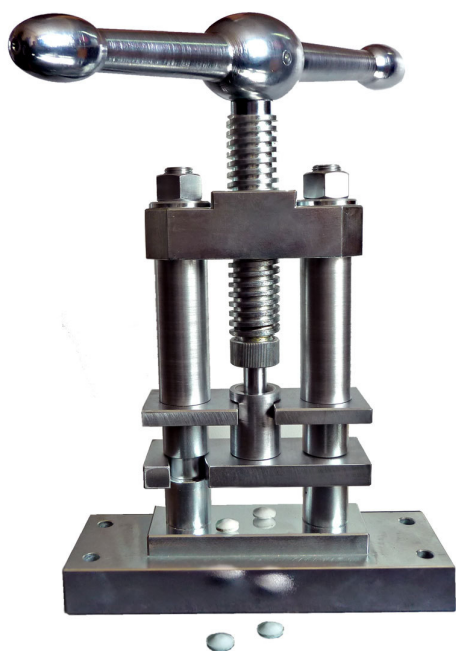
10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1.Изготовитель гарантирует соответствие пресса техническим требованиям, изложенным в п.п.2 настоящего технического описания и паспорта при соблюдении условий эксплуатации.

10.2.Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев с момента ввода пресса в действие.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пресс лабораторный РВЛП-1315 по основным параметрам соответствует требованиям п.п.2 и признан годным к эксплуатации.



Пресс лабораторный РВЛП-1315 с комплектом пресс-форм (далее – пресс) предназначен для изготовления брикетов диаметром 13 и 15 мм из порошка эталонной бензойной кислоты для целей градуировки калориметров с калориметрической бомбой.

Основные технические характеристики

2.1. Навеска прессуемого вещества, г	1,0
2.2. Диаметр брикета, мм	
– № 1	13,0±0,1
– № 2	15,0±0,1
2.3. Усилие прессования, кН, не менее	10
2.7. Рабочий ход винта, мм	42
2.8. Габаритные размеры, мм	
- ширина	75
- длина	320
- высота	353
2.9. Масса, не более, кг	
– пресса РВЛП-1315	14,6
– пресс-формы 13 мм	0,21
– пресс-формы 15 мм	0,21

Зав. № _____

Дата выпуска _____

Подпись и штамп ОТК _____