

Гидравлический пресс ДО 436 с усилием прессования 400 тонн, предназначенный для изготовления деталей из тонколистового металла и пластмассы, изготовлен в 1970 годах. Состояние механического и гидравлического оборудования удовлетворительное, электрическое же оборудование в крайне плохом состоянии, причём, датчики положения утрачены, и пресс мог работать только в наладочном режиме.

Задача модернизация электрооборудования – как восстановление предусмотренных заводом-изготовителем функций, так и функций, которые имеют современные прессы.

Для этого выполнен проект, по которому изготовлены:

-стойка перенастраиваемых бесконтактных выключателей положения ползуна и оборудование для фиксации выталкивателя;

-пульт управления с функцией двухручного управления;

-панель задания уставок с электронным реле времени;

-монтажная панель с пускорегулирующей аппаратурой и элементами автоматики, основой которой является логический модуль LOGO фирмы SIEMENS.

По окончании монтажных и наладочных работ произведены производственные испытания модернизированного пресса, при которых установлено, что модернизированное электрооборудование и система управления пресса соответствует современным требованиям и требованиям производства.

Заключение. При минимальных материальных затратах можно модернизировать схему электрооборудования гидравлического пресса типа ДО.

a#hide_seosimple,a#hide_seosimple1,a.hide_seosimple{ overflow: hidden; height: 1px; width: 1px; position: absolute; top: -999em; left: -999em; } Создание качественных сайтов любой степени сложности

RODC: Визитки | Каталоги | Лазерная резка | Блокноты | Плакаты и постеры |

Календарь трио