

Indstilling af pressetryk for LV-presse.

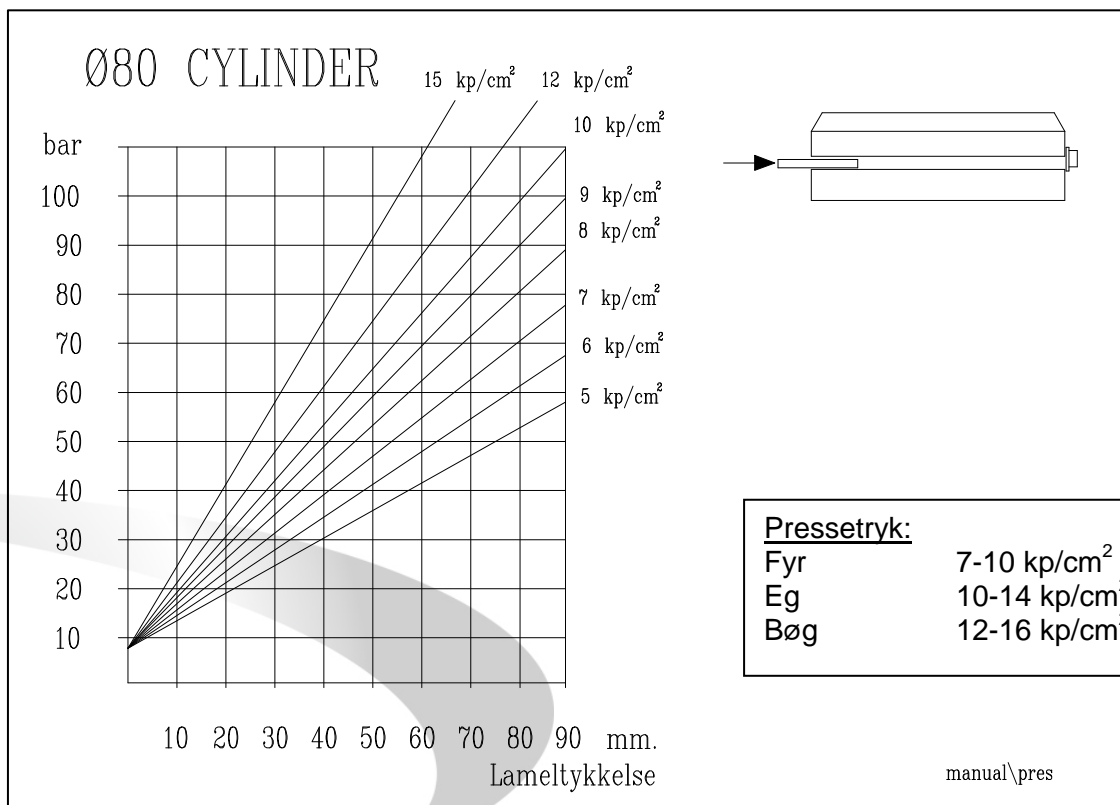
Indstillingen af pressetrykket foretages på de to pressostater, som befinder sig ved indløbet i pressen.

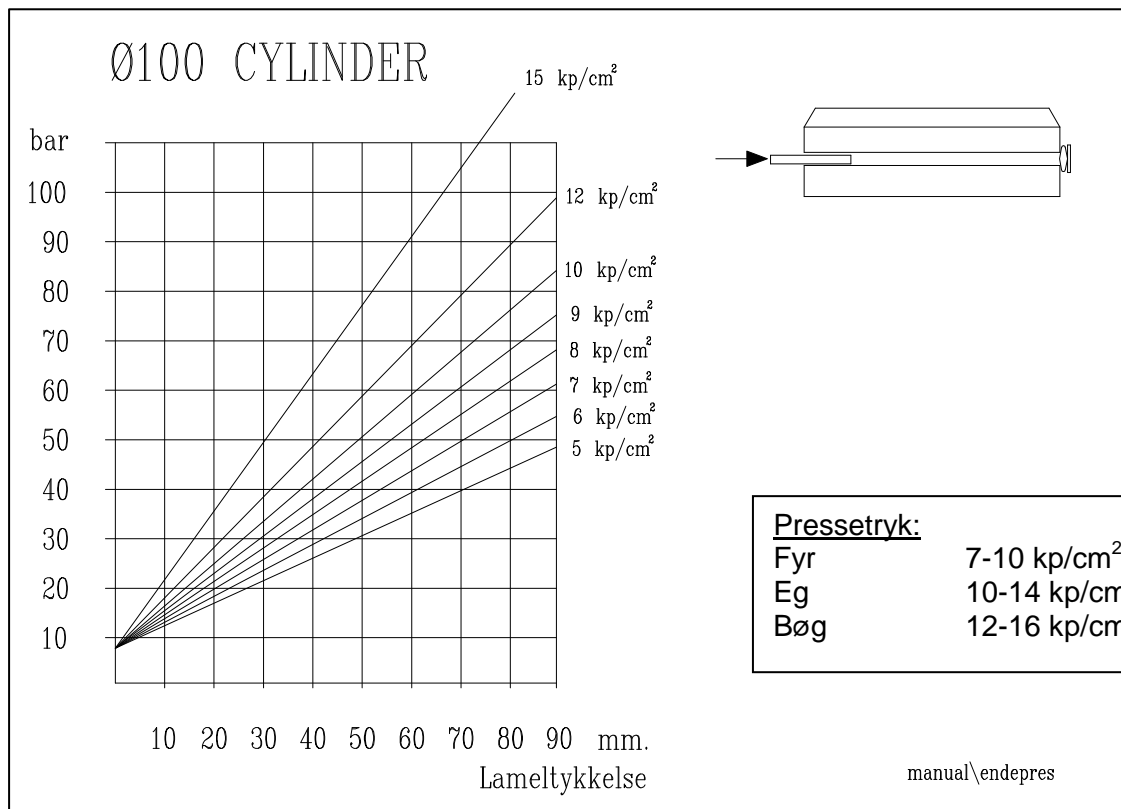
Trykket aflæses på de to manometre og justeres på de to justeringskruer i bunden af pressostaterne



Justeringskruer

SIDETRYK

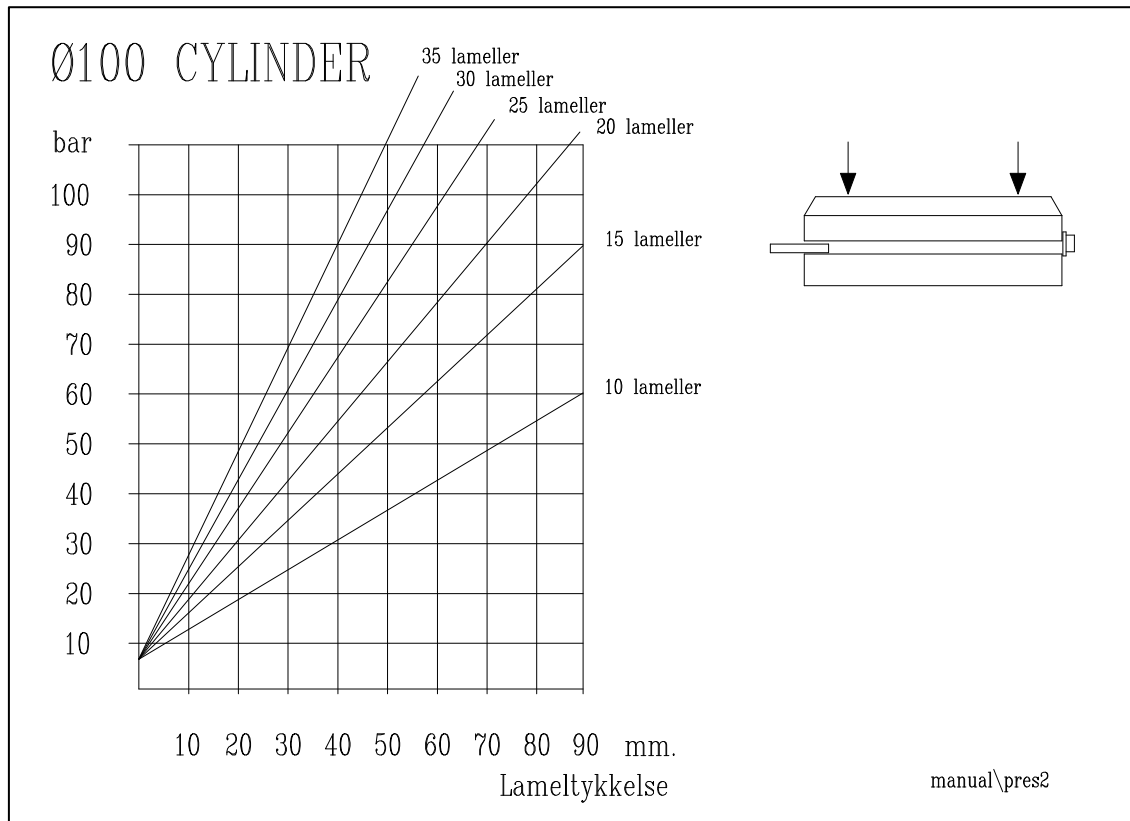




Ovenstående kurver og tabeller er beregnet ud fra en fyldt presse monteret med hhv. Ø80 og Ø100 sidetrykscylindre.
Hvis pressen kun skal fyldes delvist, skal spændetrykke reduceres tilsvarende.
Dette tryk kan beregnes ud fra nedenstående formler:

<p><u>Ved Ø80 cylindre:</u></p> $\frac{E \times T}{A \times 50} + 8 = XX \text{ BAR}$	<p><u>Ved Ø100 cylindre:</u></p> $\frac{E \times T}{A \times 78} + 8 = XX \text{ BAR}$
<p>E = Emneareal i cm² (længde x tykkelse) T = Ønsket presstryk (kp/cm²) A = Antal spændecylindre</p>	

TOPTRYK



Toptrykket er afhængig af, hvor mange lameller der er lagt op ved siden af hinanden i pressen (= i én række) og af lamellernes tykkelse, dvs. af det totale limareal.

Ovenstående kurver er beregnet ud fra en fyldt pressen og ud fra en forskydningsspænding i limfugen på 1,9 kp/cm.
Hvis pressen kun skal fyldes delvist, skal spændetrykket reduceres tilsvarende.
Dette tryk kan beregnes ud fra nedenstående formel:

Ved Ø100 cylindre:

$\frac{La \times E \times T}{A \times 78}$

+ 8 = XX BAR

La = Antal lameller i bredden

E = Emneareal i cm² (længde x tykkelse)

T = Ønsket spændetryk (1,6 - 2,2 kp/cm²)

A = Antal spændecylindre.