

Einstellung des Pressdruckes der LV-Pressen.

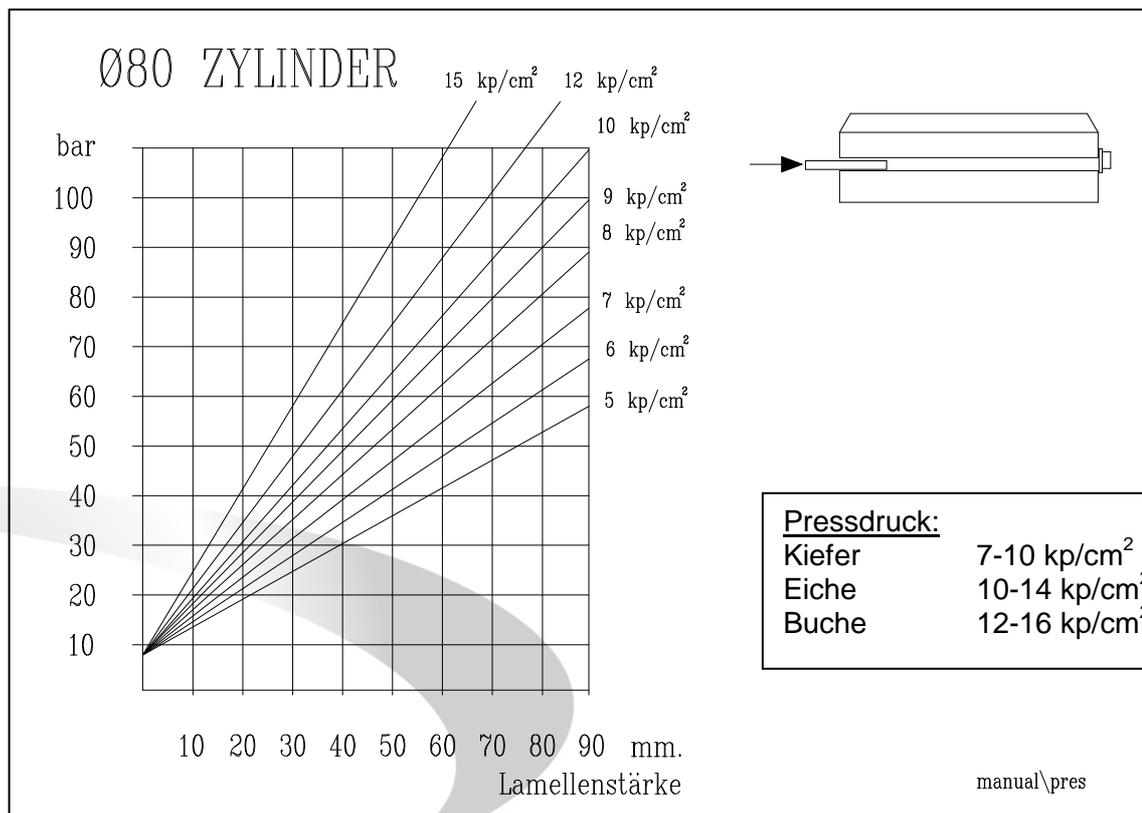
Die Einstellung des Pressdruckes erfolgt durch Verstellen der beiden Druckwächter am Einlauf der Presse.

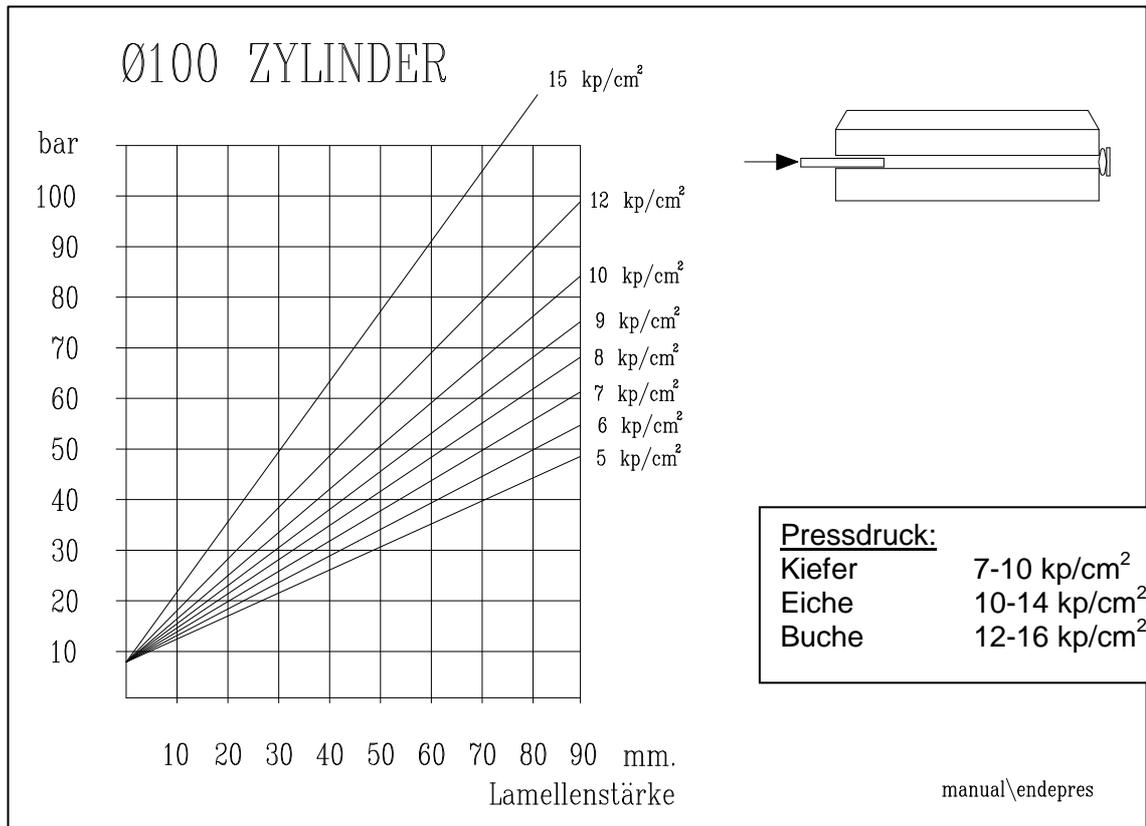
Der Druck kann auf den beiden Manometern abgelesen und auf den beiden Verstellerschrauben eingestellt werden.



Verstellerschrauben

SEITENDRUCK

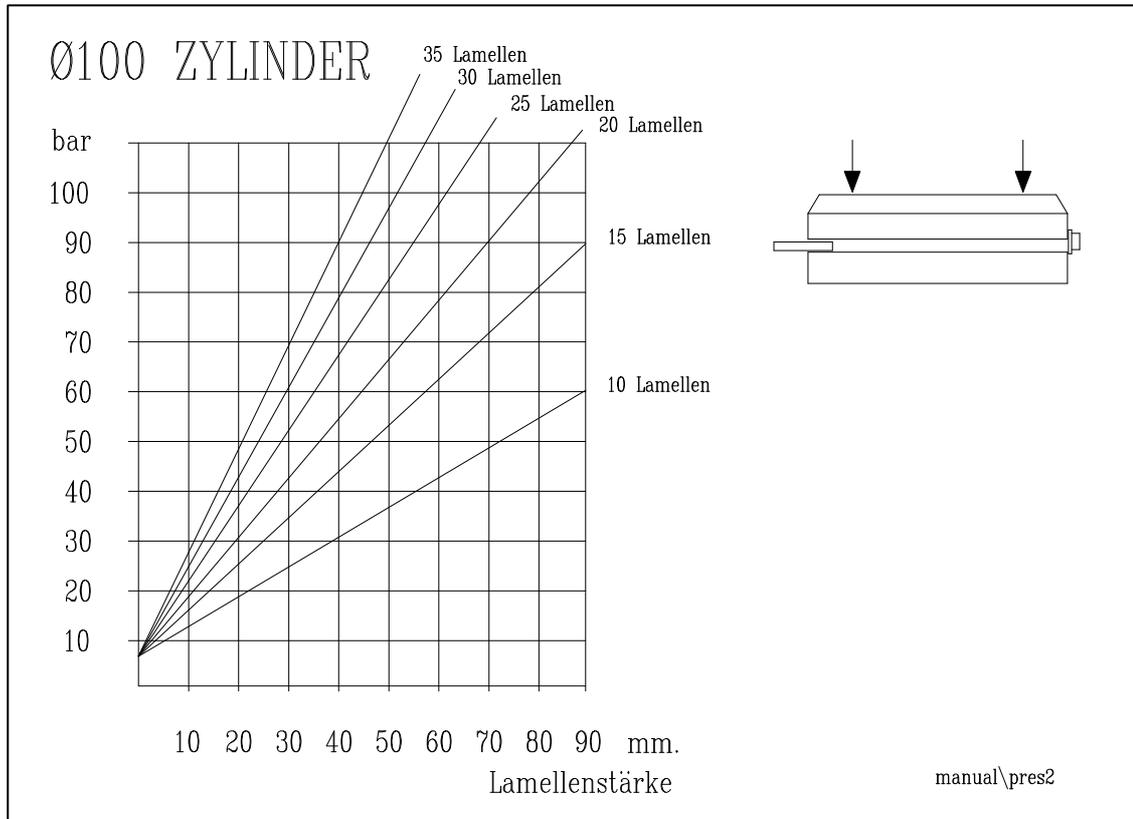




Die Tabellen oben wurden auf Grund einer voll ausgelasteten Presse berechnet, die mit bzw. Ø80 und Ø100 Zylinder bestückt ist. Bei einer nur teilweise gefüllten Presse muss der Druck dementsprechend reduziert werden. Dieser Druck kann wie folgt berechnet werden:

<u>Bei Ø80 Zylindern:</u>	<u>Bei Ø100 Zylindern:</u>
$\frac{E \times T}{A \times 50} + 8 = XX \text{ BAR}$	$\frac{E \times T}{A \times 78} + 8 = XX \text{ BAR}$
<p>E = Werkstückfläche in cm² (Länge x Stärke) T = Erwünschter Spanndruck (kp/cm²) A = Anzahl Spannzylinder</p>	

OBERDRUCK (VERTIKALER DRUCK)



Der Oberdruck ist davon abhängig, wie viele Lamellen neben einander in der Presse (= in einer Reihe) aufgelegt worden sind und von der Lamellenstärke, d.h. von der totalen Leimfläche.

Die Tabelle oben ist auf Grund einer voll ausgelasteten berechnet und berücksichtigt eine Reibungsspannung in der Leimfuge von fugen på 1,9 kp/cm. Bei einer nur teilweise gefüllten Presse muss der Druck dementsprechend reduziert werden. Dieser Druck kann wie folgt berechnet werden:

Bei Ø100 Zylindern:

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

+ 8 = XX BAR

L_a = Anzahl Lamellen in der Breite

E = Werkstückfläche in cm^2 (Länge x Stärke)

T = Erwünschter Spanndruck (1,6 - 2,2 kp/cm^2)

A = Anzahl Spannzylinder