



Opção pela qualidade

Instruções de uso da prensa – capacidade 100 ton. Digital eletrohidraulica

ÍNDICE

<i>Apresentação</i>	01
<i>Instalação</i>	02
<i>Funções da Teclas</i>	03
<i>Ensaiar</i>	04
<i>Descarregar</i>	05
<i>Sistema de Medição</i>	06
<i>Opcionais</i>	07
<i>Manutenção / Conservação</i>	08
<i>Observações Gerais</i>	09

01 – apresentação

Prensa Eletrohidraulica, capacidade 100 toneladas, com indicador digital de força sensível a 10 kg para ensaios de compressão diametral ou axial em corpos de prova de concreto diâmetro de 15x30cm, 10x20cm e argamassa 05x10cm, com o auxílio de dispositivos. Atendendo as normas NBR 5739, NBR 7222, MB 3483 e outras mediante consulta.

02 – instalação

- *Colocar o equipamento sobre um apoio de concreto firme e nivelado com uma distância de 800 mm da parede para facilitar a manutenção e a uma altura adequada para o operador fazer as leituras de força e executar o ensaio*
- *Parafusar o equipamento sobre o apoio de concreto*
- *Ligar o indicador digital em rede elétrica monofásica 110/220 v – 60HZ (aparelho bi volt)*
- *Ligar o conector do transmissor de pressão no indicador digital*
- *Se necessário para ganhar espaço entre a rotula (14) e o prato (05), como por exemplo, para utilizar o CP com os pratos com disco de neopreme, retirar o espaçador (16) através do parafuso (19).*
- *Ligar o motor da unidade hidráulica na energia em 220 v trifásica*



Opção pela qualidade

03 – funções do indicador

As funções do indicador são acessadas pressionando-se a tecla (< - >) sucessivas vezes:

- SUP (^) – Indica o valor máximo mostrado desde a última limpeza de memória;
- CONF. (< - >) – Modo de calibração e configuração (não selecionar);
- U.P () – Indicação presente (atual) da carga no sensor;

Obs.: Para selecionar o modo de operação, deve-se pressionar a tecla (< - >) sucessivamente até a opção desejada (SUP ou U.P)

A tecla " " (TARA), deve ser usada para zerar a indicação do mostrador. Esta tecla só funciona com o indicador no modo "U.P" (modo de indicação presente)

ATENÇÃO: NUNCA aperte a tecla tara, quando a prensa estiver com carga, isto fará com que se perca a referência de ZERO, o que pode causar uma sobrecarga no equipamento sem que o operador tenha conhecimento disto. Esta tecla deve ser usada apenas para ZERAR pequenos desvios de indicação, quando a prensa está sem carga.

A tecla " ^ " (ZERA PICO), deve ser usada para zerar a memória de pico do indicador. Esta tecla só funciona com o indicador no modo "SUP" (modo de indicação de pico).

OBS.: É importante lembrar que zerar a memória de pico com a máquina parada, significa igualar esse valor ao valor da indicação presente.

04 – ensaiar

- Ligar o indicador digital através da chave liga – desliga 15 MINUTOS antes do início do ensaio;
- Fechar a válvula de carga (manopla ao lado da bomba) girando-a no sentido horário;
- Colocar o corpo de prova entre os pratos superior oscilante (rótula) e inferior; lembrando que o curso Máximo do pistão é de 30 mm, portanto os cp que estejam mais que 20 mm de distancia dos pratos, o ensaio só deverá ser executado com dispositivos adequados que diminuam essa distância.
- Ligar o motor da bomba posicionando a chave elétrica em "LIGAR".
- Zerar o indicador no modo selecionado (SUP ou UP)
- Para uma aproximação rápida abrir a alavanca (1 conf des) em sentido horário
- Após aproximação rápida do pistão, fechar um pouco a válvula (1) e regular o avanço com a alavanca (3) – ajuste fino e manter esta alavanca na abertura não mexendo mais em sua regulagem.
- Nota: a válvula de velocidade (3) – manipulo – (girando-a no sentido horário aumenta a velocidade do pistão e no sentido anti-horário diminui a velocidade;
- Efetuar a compressão do corpo de prova;
- Ao notar a ruptura do corpo de prova, girar a alavanca (2) sentido anti horário para que haja o RETORNO
- Anotar o resultado e extrair os resíduos do corpo de prova;
- Pressionar a tecla " ^ " para zerar a memória de pico do indicador. É bom lembrar que a prensa pode trabalhar sempre com o indicador na posição "SUP";
- Limpar a unidade de aplicação de carga após cada ensaio para evitar sujeira no Pistão e sob o prato inferior;
-



Opção pela qualidade

- Terminado os ensaios desligar o indicador digital através da chave elétrica colocando-a na posição "DESLIGA".

Obs.: em caso de interromper o ensaio rapidamente basta abrir a alavanca (2) - retorno

05 – descarregar

- Abrir suavemente o óleo, girando a alavanca no sentido anti-horário;

06 – sistema de medição

- Composto por um transmissor de pressão e um indicador digital com fundo de escala 100,00 tf e divisão de 0,01 tf (10kgf).

07 – opcionais

KIT DE COMUNICAÇÃO PARA COMPUTADOR PC VIA RS-232, capaz de enviar ao computador o valor atual indicado, o valor de pico, que também poder ser "zerado" via teclado do computador

O Kit é composto de:

- Cabo RS-232 de 3mt de comprimento com conector db9.....01 unid;
- Disquete com o software DATA READER SETUP.....01 unid;
- Placa serial para indicadores01 unid;
- Instalação da placa e da saída serial no indicador (deverá ser feita em nossa empresa).

Uma vez instalado o Kit permite a programação de uma tecla de função do computador (F1, F2, F3...) que quando ativada fará com que o computador possa receber a leitura do numero indicado onde estiver o cursor (Bloco de notas, Excel, Word, etc...).

08 – manutenção / conservação

- Manter os pratos untados com óleo, graxa ou vaselina;
- A prensa é fornecida com óleo para o seu funcionamento não necessitando de complementação ou troca durante aproximadamente 02 anos
- Todavia se necessário deverá ser colocado óleo enchendo-se até 5 cm abaixo da tampa do reservatório no orifício localizado na parte superior da bomba. (OBS.: A operação de complementação bem como a própria verificação de óleo deverá ser feitas com pistão totalmente abaixado);
- Use óleo hidráulico tellus 46 ou equivalente



Opção pela qualidade

09 – observações gerais

- Não abrir o equipamento sem prévia autorização da ERCA
- O curso máximo possível do prato (PISTÃO) inferior é de 30 mm
- Garantia: 06 meses contra defeitos de fabricação.
- Não damos garantia no motor ou partes elétricas por erro de montagem ou ligação
Exemplo ligação errada, raios.
Alavanca 1 – aproximação rápida
Alavanca 2 – retorno ou descarrego
Alavanca 3 – ajuste fino para rompimento

Válvula de acionamento do pistão