

## Einstellung des Pressdruckes der LV-Pressen.

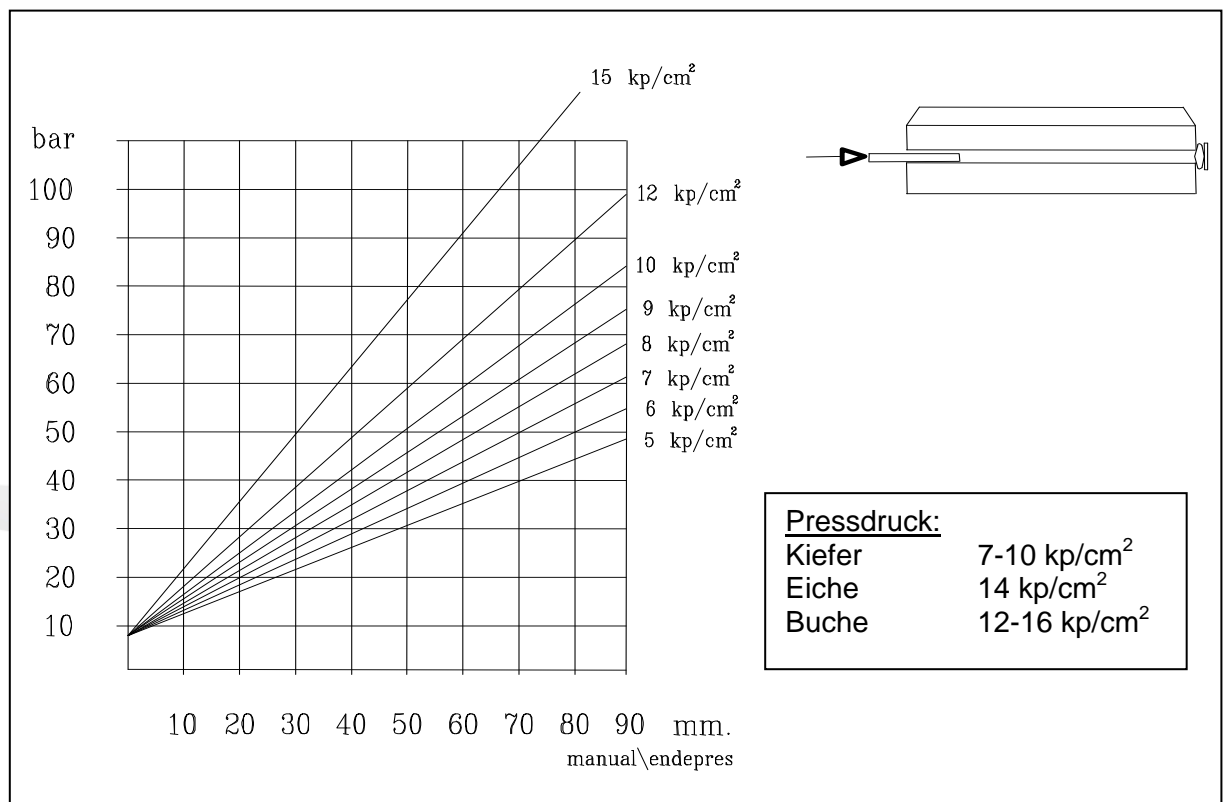
Die Einstellung des Pressdruckes erfolgt durch Verstellen der beiden Druckwächter am Einlauf der Presse.

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



Verstellerschrauben

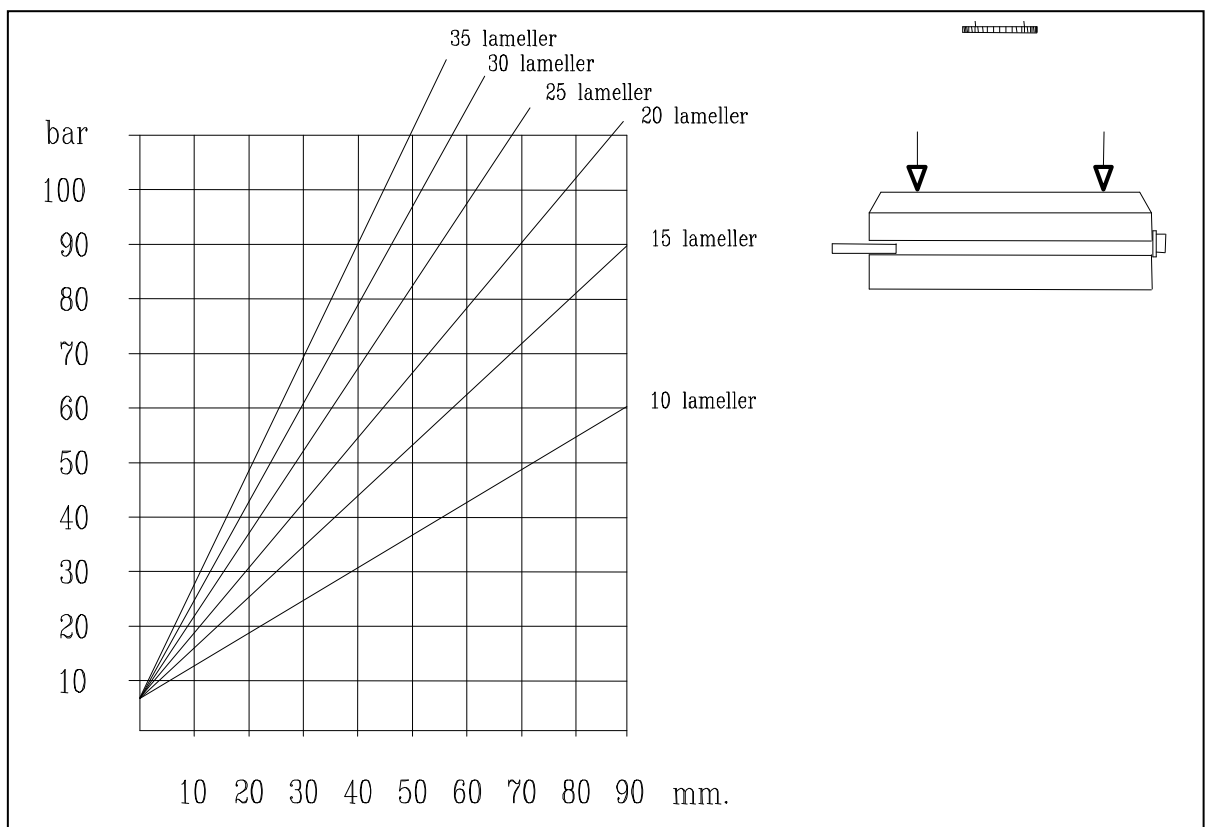
### SEITENDRUCK



Die Tabelle oben wurde auf Grund einer voll ausgelasteten Presse berechnet. Bei einer nur teilweise gefüllten Presse muss der Druck dementsprechend reduziert werden. Dieser Druck kann wie folgt berechnet werden:

$\frac{E \times T}{A \times 50} + 8 = XX \text{ BAR}$	<p>E = Werkstückfläche in cm<sup>2</sup> (Länge x Stärke)  T = Erwünscht Spanndruck (kp/cm<sup>2</sup>)  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.

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 spændetrykke reduceres tilsvarende. Dette tryk kan beregnes ud fra nedenstående formel:

$\frac{La \times E \times T}{A \times 78} + 8 = XX \text{ BAR}$	<p>La = Antal lameller i bredden  E = Emneareal i cm<sup>2</sup> (længde x tykkelse)  T = Ønsket spændetryk (1,6 - 2,2 kp/cm<sup>2</sup>)  A = Antal spændecylindre.</p>
---	--