



**Южно Уральский  
Механический Завод**

Астана +7(7172)727-132 Волгоград (844)278-03-48 Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89 Казань (843)206-01-48 Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61 Москва (495)268-04-70 Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новосибирск (383)227-86-73 Ростов-на-Дону (863)308-18-15 Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40 Саратов (845)249-38-78 Уфа (347)229-48-12  
Россия, Казахстан и другие страны ТС доставка в любой город.  
Единый адрес для всех регионов: yzn@nt-rt.ru || [www.yumz.nt-rt.ru](http://www.yumz.nt-rt.ru)

## Пресс гидравлический ДГ2432 (ДГ 2432) усилием 1600 кН



**Пресс ДЕ2432** – это пресс с надежной рамной формой. Пресс ДГ 2432 успешно применяют в производстве и формовке изделий из реактопластов, резины, деталей из тонколистового металла и пластмассы методом компрессионного или трансферного (литьевого) прессования. Пресс гидравлический ДЕ2432 оснащен устройством для регулировки обогрева самой пресс-формы и силовой аппаратурой. Пресс ДГ2432 может работать в двух режимах: наладочный и полуавтомат. Из циклов работы гидравлического пресса ДГ 2432 стоит отметить цикл с выталкивателем, цикл с отключением двигателя на момент выдержки и цикл с подпрессовками. Имеется функция обогрева пресс-формы.

Гидравлический пресс модели **ДЕ2432** формирует изделия из реактопластов, используется в изготовлении больших резиновых изделий, а также пластмассовых и изделий металла, но тонкого. Как и в модели ДГ 2432, имеется нагрев пресс-формы.

Работает в режиме пресса-полуавтомата и наладочном режиме. Методы работы ДЕ 2432: прямое и литьевое прессование.

Гидравлические прессы ДГ 2432 и ДЕ 2432 широко применяются на предприятиях, специализирующихся на изготовлении резины и пластмасс для различных отраслей промышленности. Эти установки отличаются только по техническим параметрам.

Конструкция прессов представляет собой станину, сваренную из стального листа, в верхней части которой расположен цилиндр плунжерного типа. Гидробак и клапан установлены на цилиндре. На нижней части станины закреплен выталкиватель. Станина и ползун оснащены Т-образными пазами крепления пресс-форм. Цилиндры возврата, трубопровод, механизм конечных выключателей встроены в ниши станины. С правой стороны от установки в специальном шкафу размещена электронная система управления прессом. С левой стороны – гидроагрегат.

Базовая комплектация ДГ2432	Дополнительное оборудование ДГ2432
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Пресс в сборе;</li> <li>2. Гидростанция;</li> <li>3. Эл.шкаф управления с интегрированным пультом управления</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нагревательные плиты;</li> <li>2. Система управления с ПК</li> </ol>

### Сравнительные и технические характеристики модели

Модели	Номинальное усилие (кН)	Ход ползуна (мм)	Расстояние между столом и ползуном (мм)	Размеры стола (мм)	Ход выталкивателя (мм)	Номинальное усилие нижнего выталкивателя (кН)	Мощность привода (кВт)	Масса, кг	Габариты, мм
ДГ2432	1600	560	900	710x630	250	315	7.5	5000	2270x1200x3800
ДГ2428	630	450	710	560x500	160	125	4	2800	2000x1100x3200
ДГ2430	1000	500	800	630x560x	200	200	5.5	3400	2100x1150x3500