



Данный размер должен быть таким, чтобы зазор (I) удовлетворял требованиям спецификации и чтобы при этом в нижней точке эксцентрика подставка цилиндра свободно садилась на верхнюю наковальню

Рис. 3 – Прибор для определения насыпного объема

Представление результатов. По полученным результатам можно вычислить следующие параметры:

1. Насыпной объем:

- до уплотнения V_0 , мл;
- после уплотнения V_{1250} или V_{2500} , мл.

2. Способность порошка к уплотнению:

- разность объемов $(V_{10} - V_{500})$ мл.

3. Насыпная плотность:

- до уплотнения m/V_0 , г/мл;
- после уплотнения m/V_{1250} или m/V_{2500} , г/мл.

Полученные результаты можно использовать для вычисления коэффициента прессуемости по формуле:

$$\text{Коэффициент прессуемости} = 100 \cdot \left(\frac{V_0 - V_1}{V_0} \right)$$

где V_0 – начальный объем порошка;

V_1 – объем порошка после уплотнения.