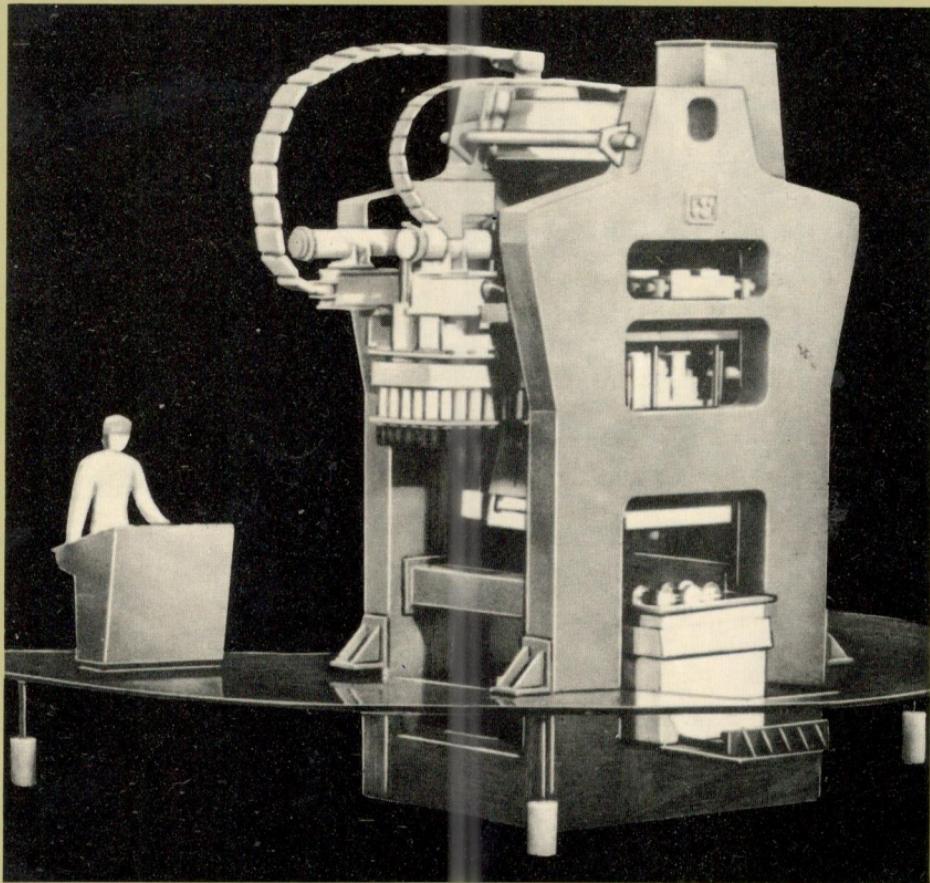


# АВТОМАТ ФОРМОВОЧНЫЙ ОДНОПОЗИЦИОННЫЙ ПРОХОДНОГО ТИПА

## МОДЕЛИ ИА 225



Автомат предназначен для изготовления литейных форм в составе автоматических линий. Устанавливается в литейных цехах с крупносерийным и массовым производством отливок различной номенклатуры. Он состоит из сборно-сварной рамы; стола встряхивающего с приводом перемещения; прессово-загрузочного устройства с дозатором, прессовым цилиндром и дифференциальной головкой; механизма вытяжки; бункера и блока обдува и опрыскивания.

В нижней части рамы устанавливается стол встряхивающий, в верхней части — бункер. Стол выдвигается за пределы рамы для смены модельного комплекта. Тележка прессово-загрузочного устройства на роликах перемещается по направляющим рамы, благодаря чему дозатор попеременно занимает положе-

ние под бункером и над встряхивающим столом. Под дозатором установлен аэратор, который разрыхляет формовочную смесь при засыпке ее в опоку. На корпусе аэратора установлены захват опоки и амортизатор, при помощи которых опока выставляется по оси дозатора.

Вытяжка модели производится движением полуформы вверх. Механизм вытяжки служит также для сборки опоки с модельным комплектом.

В положении, когда дозатор находится под бункером автомата, опока при помощи захвата прижимается к амортизатору и выставляется по оси дозатора. Тележка прессово-загрузочного устройства перемещается вперед (в направлении движения опок) и заводит опоку на ролики механизма вытяжки, устанавливая ее

по оси встряхивающего стола. Роликовые балки механизма вытяжки опускаются, собирая опоку с модельным комплектом. После сборки открывается затвор дозатора и смесь, разрыхляясь аэратором, высыпается в опоку. Одновременно с засыпкой включается встряхивание, уплотняя смесь в процессе заполнения опоки. После встряхивания тележка прессово-загрузочного устройства перемещается в исходное положение, устанавливая дозатор под бункером, а прессовый цилиндр — над опокой. Одновременно с движением тележки опускается дифференциальная головка, а после остановки ее проводится прессование. Удельное давление прессования регулируется от 0,25 до 1,5 МПа. При достижении заданной величины давления прессования дифференциальная головка поднимается, а вслед за ней начинается

подъем роликовых балок (вытяжка), сначала медленно, а потом быстрей.

После подъема до уровня транспортирования движением тележки вперед полуформа выводится за пределы автомата, и цикл изготовления полуформы повторяется.

Управляют работой автомата с пульта с помощью электронной системы, построенной на базе элементов «Логика Т», размещенных в функциональных логических блоках, управляющих соответствующими механизмами автомата.

Комбинированный метод уплотнения полуформ позволяет изготавливать любые сложные формы с максимальной высотой выступающих частей (болванов) 220 мм.

#### Техническая характеристика

Размеры опок, мм:

в свету . . . . .	900×600
высота . . . . .	250, 300, 350
Производительность, полуформ/ч . . . . .	250

Способ уплотнения смеси . . . . .

встряхивание, дифференциальное прессование, встряхивание с одновременным прессованием, встряхивание с последующим прессованием

автоматический, наладочный

0,25—1,5

40

0,5

35 000

Режим работы . . . . .

Удельное давление прессования, МПа . . . . .

Установленная мощность электродвигателей, кВт . . . . .

Расход сжатого воздуха при давлении 0,6 МПа, м<sup>3</sup>/цикл . . . . .

Масса (без учета гидро-, пневмо-, электрооборудования), кг . . . . .

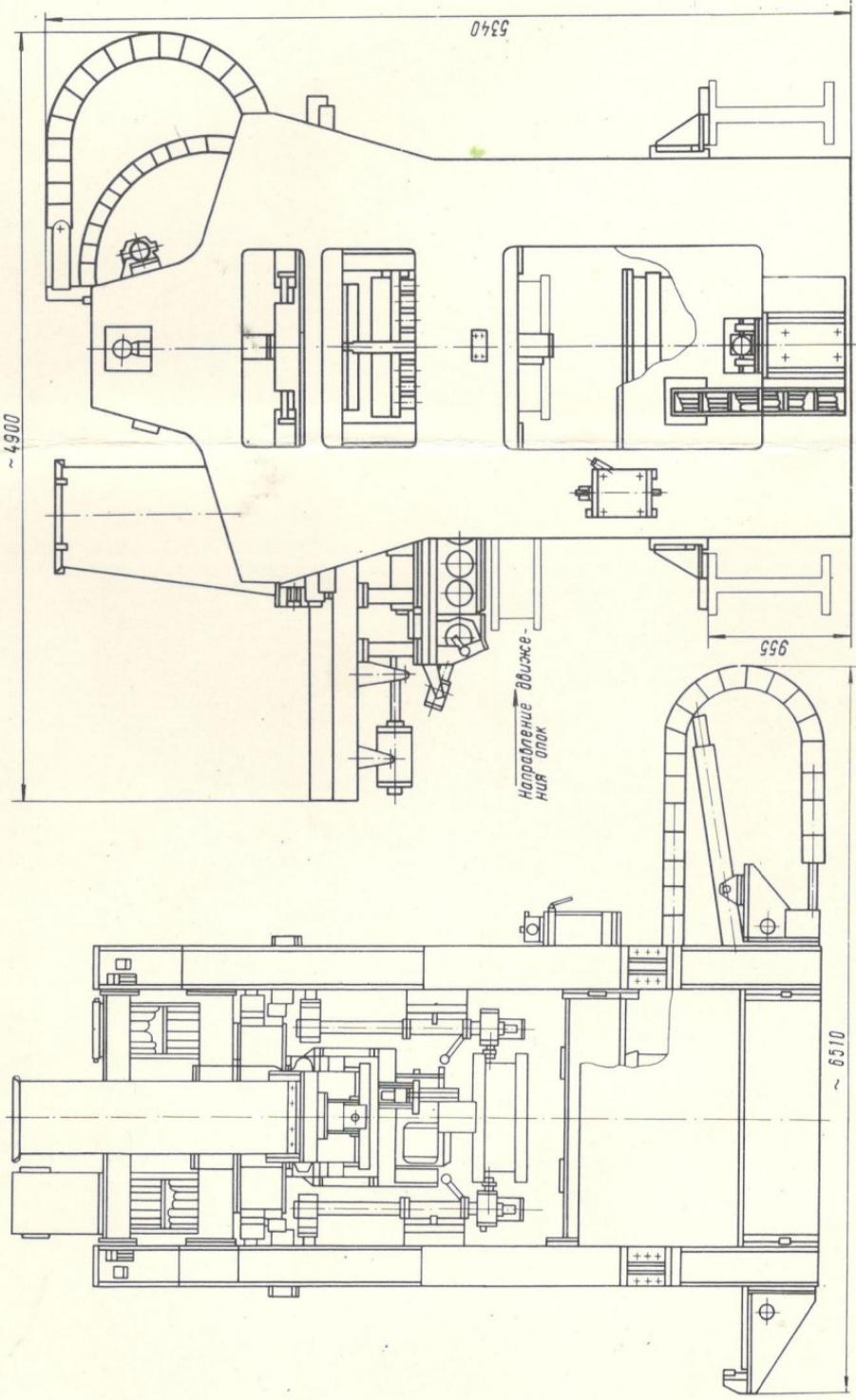


Рис. 1. Общий вид автомата формовочного однопозиционного проходного типа модели ИА 225.

Рис. 3. Фундамент автомата.

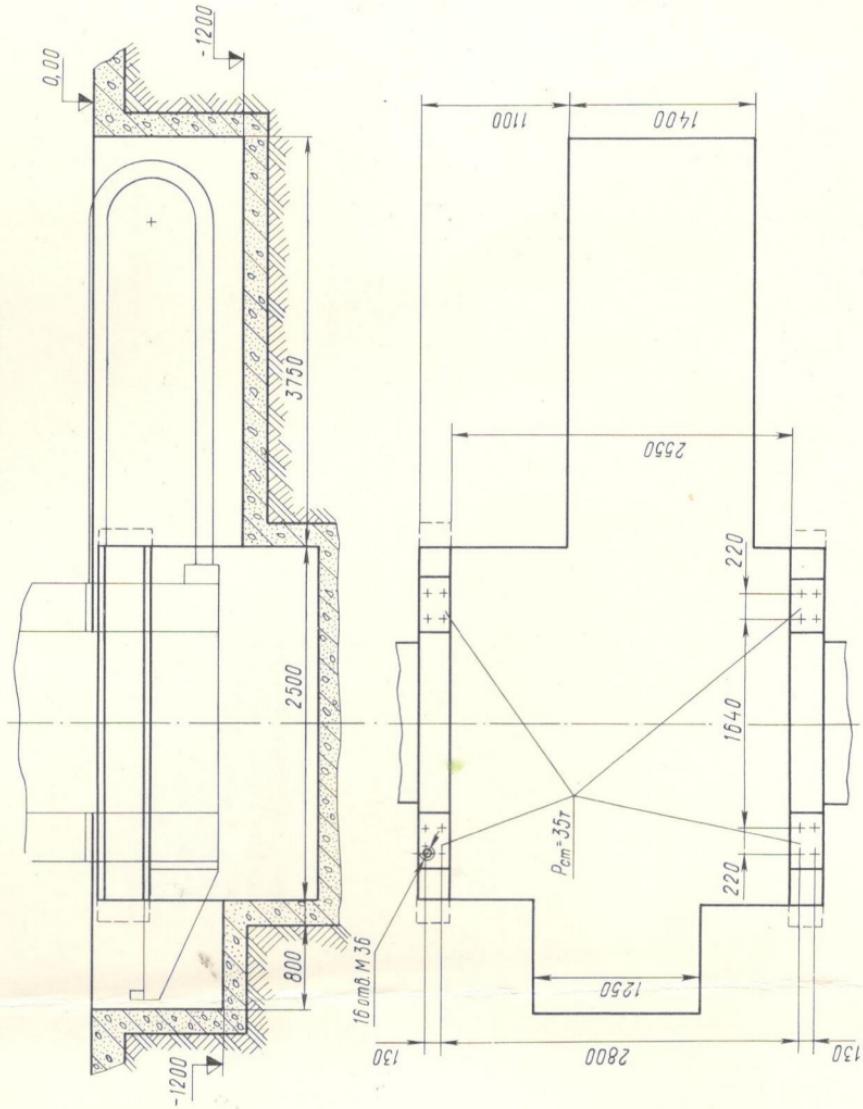


Рис. 2. Габаритный план:  
1 — пневмошкаф; 2 — гидростанция;  
3 — пульт управления.

