Автоматические линии позволяют получать отливки в песчано-глинистых формах в условиях мелкосерийного и серийного производства из стали, чугуна и цветных сплавов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	ИФЛ22410	ИФЛ22411	ИФЛ22412
Размеры опок в свету, мм	1000×800	1200×1000	1600×1200
Высота опок, мм	350	400	500
Производительность цикловая, форм/ч	45; 90*	45; 90*	30; 60*
Способ уплотнения смеси	встряхивание с последующим прессованием		
Режим работы линии	автоматический, наладочный		
Привод оборудования	электрический, гидравлический, пневматический		
Установочная мощность, кВт	450; 600*	450; 760*	130
Масса, т	200; 350*	300; 550*	450; 650*

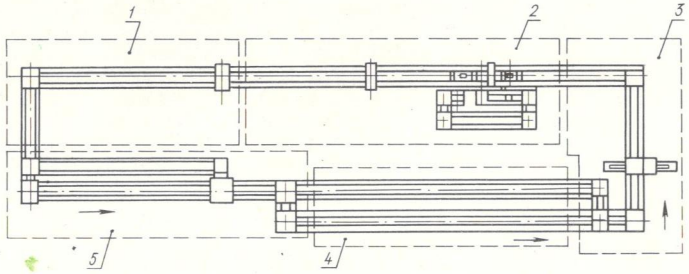
*для линий с двумя участками формовки.

На линиях автоматически выполняются следующие операции:
обдув с модели остатков формовочной смеси;
опрыскивание модели разделительными и другими составами;
сборка опоки с моделью;
облицовка модели холоднотвердеющим слоем на основе жидкого стекла, с продувкой CO_2 или другой смеси;
наполнение опоки мерной дозой формовочной смеси;
предварительное уплотнение полуформы встряхиванием;
уплотнение полуформы по требованию технологии заказчика: прессованием дифференциальной или плоской плитой, плоской плитой с вибрацией, импульсом сжатого под высоким давлением воздуха и др.;
автоматическая срезка излишков формовочной смеси с контрлада опоки управляемым виброножом;
протяжка модели, в том числе и после кантовки;
продувка отпечатка полуформы требуемым газом;
окраска отпечатка полуформы противопригарными красками;
сушка окрашенного слоя;
автоматическая смена моделей – как поочередная в цикле работы линии, так и после отработки необходимого количества полуформ;
сборка верхней полуформы с нижней при помощи специальных штырей;
заливка формы с автоматической дозировкой заливаемого металла;
охлаждение отливок в соответствии с расчетным временем;
вибровыдавливание отливки с очисткой опок от формовочной смеси;
выбивка формовочной смеси на выбивной транспортирующей решетке с выдачей отливок на цеховой транспорт;
дополнительное охлаждение в коме в зависимости от планированного решения (модель ИФЛ125).

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

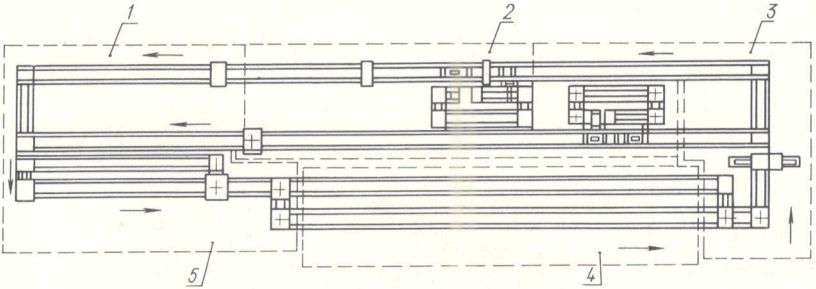
	ИФЛ125	ИФЛ225
Размеры опок в свету, мм	900×600 (100×800; 900×900)	900×600 (1000×800)
Высота опок, мм	175; 200; 250; 300	175; 200; 250; 300
Производительность цикловая, форм/ч	120	200–250
Режим работы	наладочный, автоматический программируемый	
Способ уплотнения формовочной смеси	встряхивание с последующим прессованием, встряхивание с одновременным прессованием, прессование	
Установленная мощность, кВт	210	405
Масса, кг	210 000	440 000

Габаритные размеры опок, линии, масса, установленная мощность зависят от технологических требований заказчика.



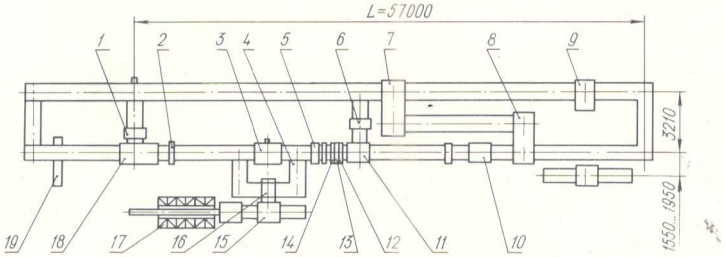
Автоматическая линия изготовления отливок с одним формовочным участком:

1 – линия сборки; 2 – линия формовки; 3 – линия выбивки; 4 – линия охлаждения; 5 – линия заливки.



Автоматическая линия изготовления отливок с двумя формовочными участками:

1 – линия сборки; **2** – линия формовки; **3** – линия выбивки; **4** – линия охлаждения; **5** – линия заливки.



Линия литейная автоматическая комплексная с программным управлением модели ИФЛ125:

1 – механизм выдавливания кома из комплекта опок; **2** – механизм очистки опок; **3** – формовочный автомат; **4** – линия смены моделей; **5** – кантователь опок; **6** – механизм подъема подопочных плит; **7, 8** – механизмы нагружения форм; **9** – заливочная установка; **10** – механизм сборки форм; **11** – механизм установки полуформы низа на подопочную плиту; **12** – механизм выглажки; **13** – механизм фрезерования литниковой чаши; **14** – механизм сверления каналов; **15** – передаточный стол; **16** – подъемник; **17** – склад модельных плит; **18** – распаровщик опок; **19** – выбивная решетка.