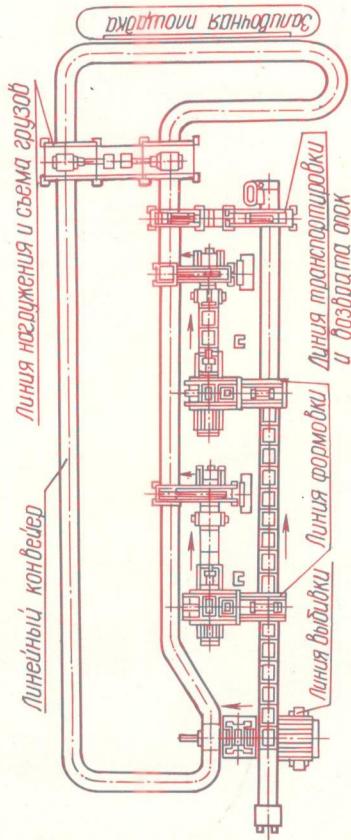


Автоматическая комплексная линия модели ИФЛ265 создана на базе автоматических линий формовки и предназначена для изготовления и выбивки литьевых форм, имеющих сложную конфигурацию, глубокие и выступающие «волны», формообразование которых невозможно без процесса встраивания, а вытяжка моделей — без кантовально-протяжного устройства. Применяется в чугунно- и сталеплитейных цехах с мелкосерийным и серийным характером производства. Линия оборудована комплексом механизмов, обеспечивающими проведение всех технологических операций по изготавлению и выбивке литьевых форм.



Подопорочные щитки обеспечивают при простановке стержней сохранность форм, а движение нижних и верхних полуворм на участке простановки стержней ладом вверх позволяет контролировать их качество.

Дозаторы работают на облицовочных, наполнительных или единичных формовочных смесях, что снижает общие потери смесей. Эффективно наличие нескольких автоматических линий формовки на линии транспортировки литьевых форм, т. к. это позволяет одновременно формовать несколько видов отливок, специализизировать линии на производстве определенных отливок и накапливать для них комплекты стержней.

Задормованные опоки сталкиваются специальным приспособлением на линию транспортировки литьевых форм, которая доставляет формы на участок заливки. Перед заливкой производится загрузка форм на линии нагружения и съема грузов, представляющей собой независимые друг от друга механизмы укладки и снятия грузов, соединенные между собой приводным ролльгантом — накопителем грузов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры опок, мм:

в свету	800 × 700
высота	300
Производительность цикловая, форм/ч	120—180
Коэффициент использования линии	0,5
Металлоемкость формы, кг, не более	150
Применяемая формовочная смесь	наполнительная, облицовочная, едовая
Метод уплотнения смеси	комбинированный (встраивание с одновременным прессованием и их комбинации)

Давление прессования, МПа, не более 0,52
Простановка стержней в форму
Режим работы линии
Виды энергоносителей

Рабочее давление в гидросистеме, МПа	4
Рабочее давление в сети сжатого воздуха, МПа	0,5—0,6
Расход сжатого воздуха на одну форму, м ³	2
Род тока питающей сети	переменный, трехфазный, напряжением 380 В
Установленная мощность электрооборудования, кВт	53,9
размеры линии, мм	48000 × 18000
Высота над уровнем пола, мм	10885
Масса, кг	230000

Работа линии начинается со сталкивания залитых и охлажденных форм с линии транспортировки литьевых форм на линию выбивки, где опоки отделяются от комы, а отливки — от отработанной смеси. Выбитые опоки перемещаются сталкивателем на роликовый транспортер, представляющий собой приводной ролльганг, продвигающий пустые опоки к линиям формовки. Наличие роликового транспортера, являющегося накопителем, обеспечивает гибкую связь автоматических линий транспортировки с линией транспортировки литьевых форм.

Если линия формовки не принимает пустые опоки, то они направляются на установку возврата, представляющую собой приводной ролльганг с двумя сталкивателями для пустых опок. Первый сталкиватель перемещает опоки с роликового транспортера на ролльганг установки возврата, а второй — с ролльганга на свободные платформы линии транспортировки литьевых форм.

Пустые опоки, двигаясь по роликовому транспортеру, попадают в сталкиватель линии формовки, который имеет комбинированный способ уплотнения форм (встраивание с одновременным прессованием, встраивание с последующим прессованием и их комбинации), что позволяет получать формы сложной конфигурации. Наличие кантовально-протяжного механизма с верхней вытяжкой дает возможность изготавливать формы с отливками различной