

Линия комплексно-механизированная предназначена для изготовления отливок в формах из холоднотвердеющих смесей (ХТС) в условиях мелкосерийного производства.

Линия предназначена для получения фасонных отливок из различных марок стали.

Линия содержит механизмы, установленные в технологической последовательности на двух уровнях (см. рис.). На верхнем уровне линии производятся основные технологические операции по изготовлению отливок, на нижнем уровне осуществляется охлаждение залитых форм перед выбивкой и выбивка отливок на решетке. Связь между нижним и верхним уровнем осуществляется подъемниками.

Режим работы автоматический, наладочный.

Управление работой линии осуществляется с центрального пульта.

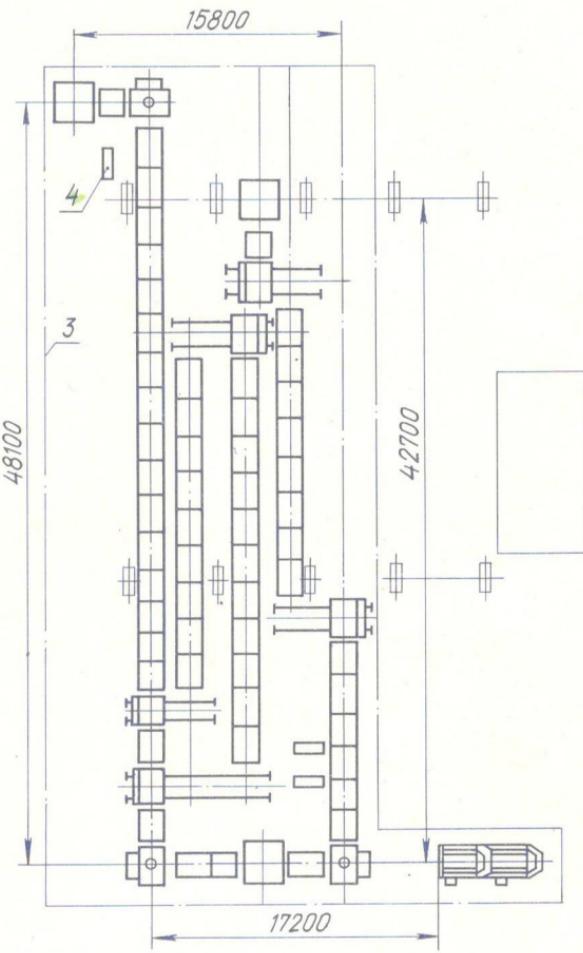
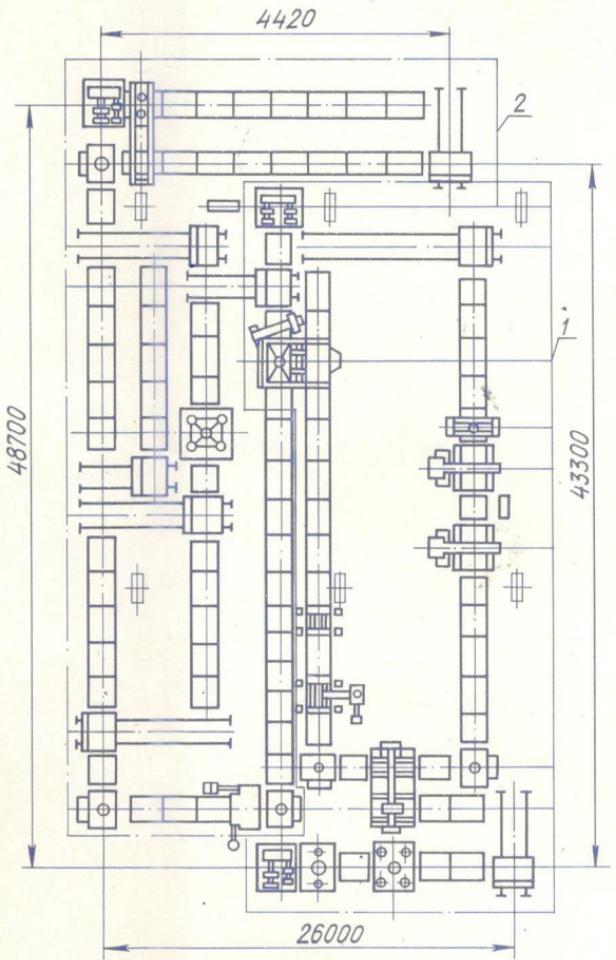
Система управления линией позволяет производить изменения алгоритма управления механизмами линии, не производя коммутационных изменений за счет применения электронного логического устройства свободно перепрограммируемого типа.

Внедрение линии позволяет использовать опоки высотой от 300 мм до 500 мм, что значительно расширяет номенклатуру изготавливаемых на линии отливок, улучшает их качество и точность, позволяет накапливать собранные формы партиями под заливку и повышает производительность труда.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Размеры опок, мм:

площадь в свету	1600×1200
высота	300...500
Цикловая производительность, форм/ч	12
Средняя потребляемая мощность, кВт	660
Габаритные размеры (без электрогидропневмооборудования), мм	
на отметке 0,000 мм	51600×29700
на отметке 8,400 мм	52400×29300× ×6400 590000
Масса линии, кг	



захисованої
суміші холодного тверднення
— складання та заливу;
4 — система керування.

изированная
з холоднотвердеющих смесей
— сборки и заливки;
4 — система управления

Линия комплексно-механизированная
для изготовления отливок в формах из холоднотвердеющих смесей

1 — линия формовки; 2 — линия сборки и заливки;

3 — линия охлаждения и выбивки; 4 — система управления