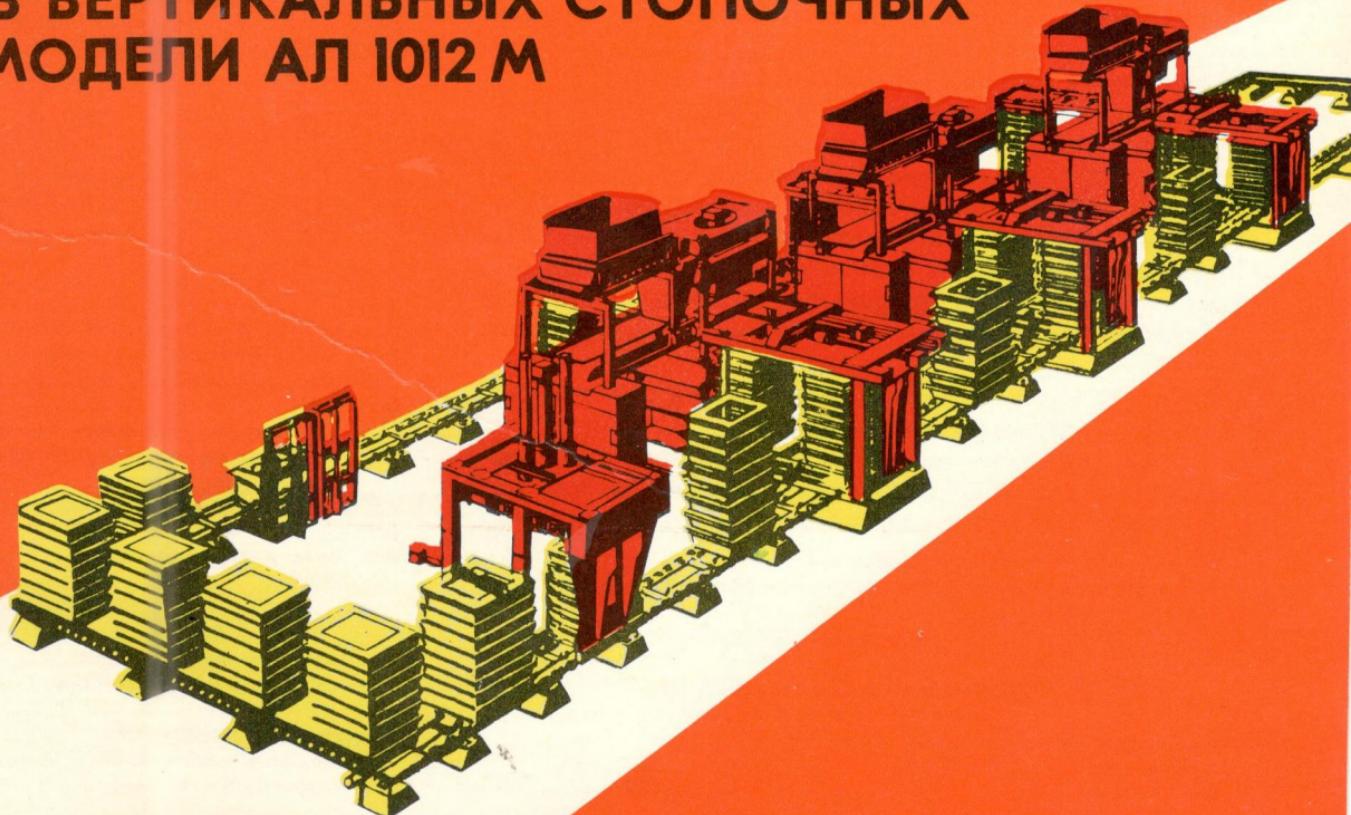


# АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОТЛИВОК В ВЕРТИКАЛЬНЫХ СТОПОЧНЫХ ФОРМАХ МОДЕЛИ АЛ 1012 М



**A**втоматическая линия предназначена для изготавления стержневых и бесстержневых отливок в вертикальных стопочных формах. Линия спроектирована на базе трех автоматов стопочной формовки модели 1012М. Она имеет автономную насосноаккумуляторную станцию и электрическую систему управления, которые находятся в отдельных помещениях.

На линии автоматически выполняются следующие технологические операции: подача пустых стопок в автомат стопочной формовки; изготовление стопок форм на автомате; транспортировка стопок форм и пустых стопок опок на конвейере по замкнутому технологическому циклу; выдавливание комы смеси с отливками из стопки на выбивную решетку; нагружение стопок форм при заливке; отделение формовочной смеси от отливок на выбивной решетке.

Простановка стержней в автомате и заливка стопок форм осуществляются вручную.

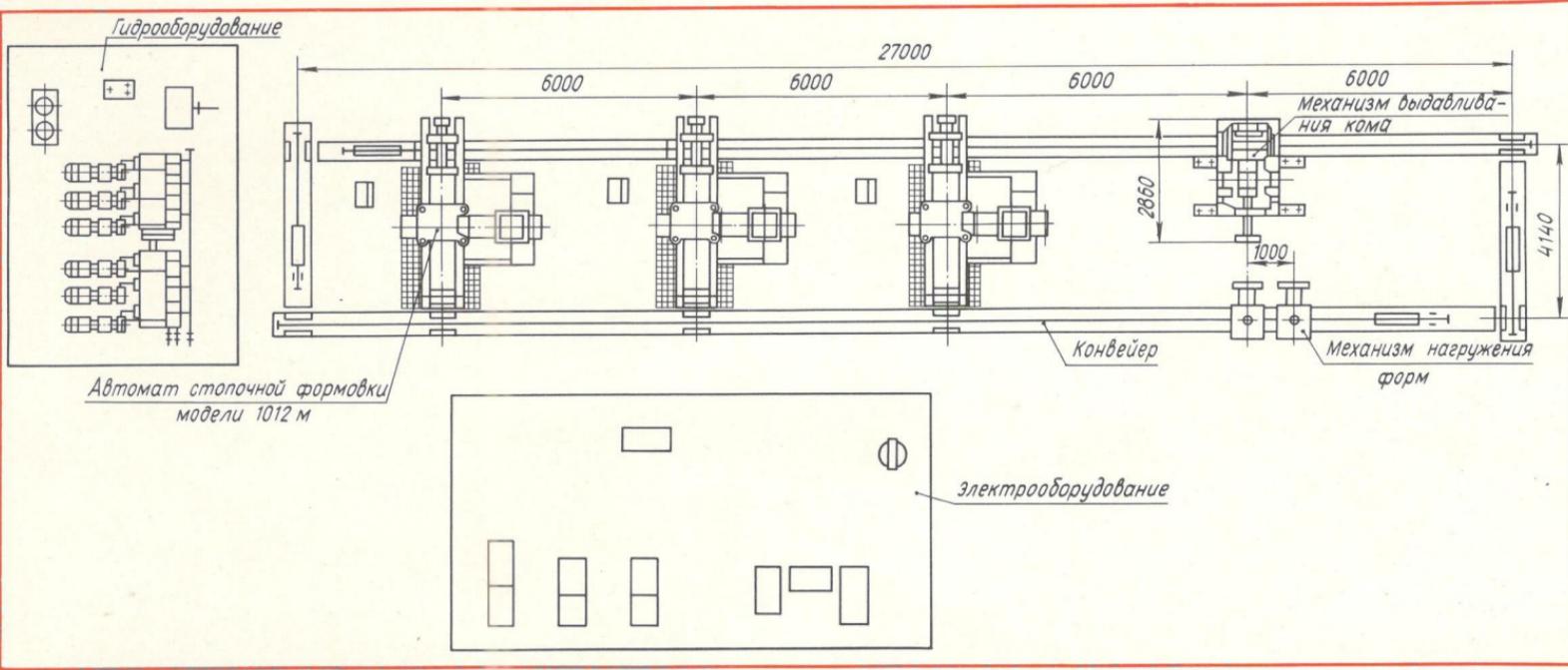
Линия автоматическая в сборе (в том числе автоматы стопочной формовки модели 1012М) без модельно-опочной оснастки поставляется заказчикам в одном экземпляре.

#### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Габаритные размеры опок, мм:

в свету . . . . .	500	×	400
высота . . . . .	100		

Наибольшая высота стопки опок, мм . . . . .	800
Производительность цикловая, форм/ч . . . . .	600
Тип формовочной машины . . . . .	автомат стопочной формовки модели 1012М
	двуихстороннее прессование
	1,5 (15)
Способ уплотнения форм . . . . .	3
Давление прессования, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) . . . . .	25
Количество формовочных автоматов, включая один резервный . . . . .	мелкие стержневые и бесстержневые вручную
Максимальная металлоемкость, кг . . . . .	2
Вид отливок . . . . .	шланговый конвейер периодического действия
	1000
Способ установки стержней . . . . .	700
Количество механизмов нагружения форм . . . . .	
Тип транспорта стопок . . . . .	
Шаг стопок на конвейере, мм . . . . .	20 (200)
Высота конвейера над уровнем пола, мм . . . . .	20 (200)
Рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ):	5 (50)
механизма давления комы, не более на выходе мультиплексора, не более общее по линии . . . . .	0,5—0,6 (5—6)
Рабочее давление скжатого воздуха, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) . . . . .	переменный, трехфазный напряжением 380 В, частотой 50 Гц
Род тока питающей сети . . . . .	переменный, постоянный
Род тока цепей управления . . . . .	
Напряжение в цепях, В:	
переменного тока . . . . .	110
постоянного тока . . . . .	6; 12; 24



Установленная мощность, кВт . . . . .

144

Количество электродвигателей . . . . .

8

Расход формовочной смеси, т/ч . . . . .

26

Периодичность движения конвейера при  
изготовлении стопки высотой 800 мм, с

38

Род привода . . . . .

гидравлический, пневматический  
автоматический, наладочный

Режим работы . . . . .

Габаритные размеры, мм:

линии (без участков размещения  
гидро- и электрооборудования) . . . . .

28 130×5570×  
×4670

участка размещения гидрооборудо-  
вания . . . . .

9000×5000×  
×2500

участка размещения электрооборудо-  
вания . . . . .

9000×2800×  
×2200  
72 800

Масса линии общая, кг . . . . .