

**МАШИНА ЛИТЕЙНАЯ  
ФОРМОВОЧНАЯ  
МОДЕЛИ 22410**

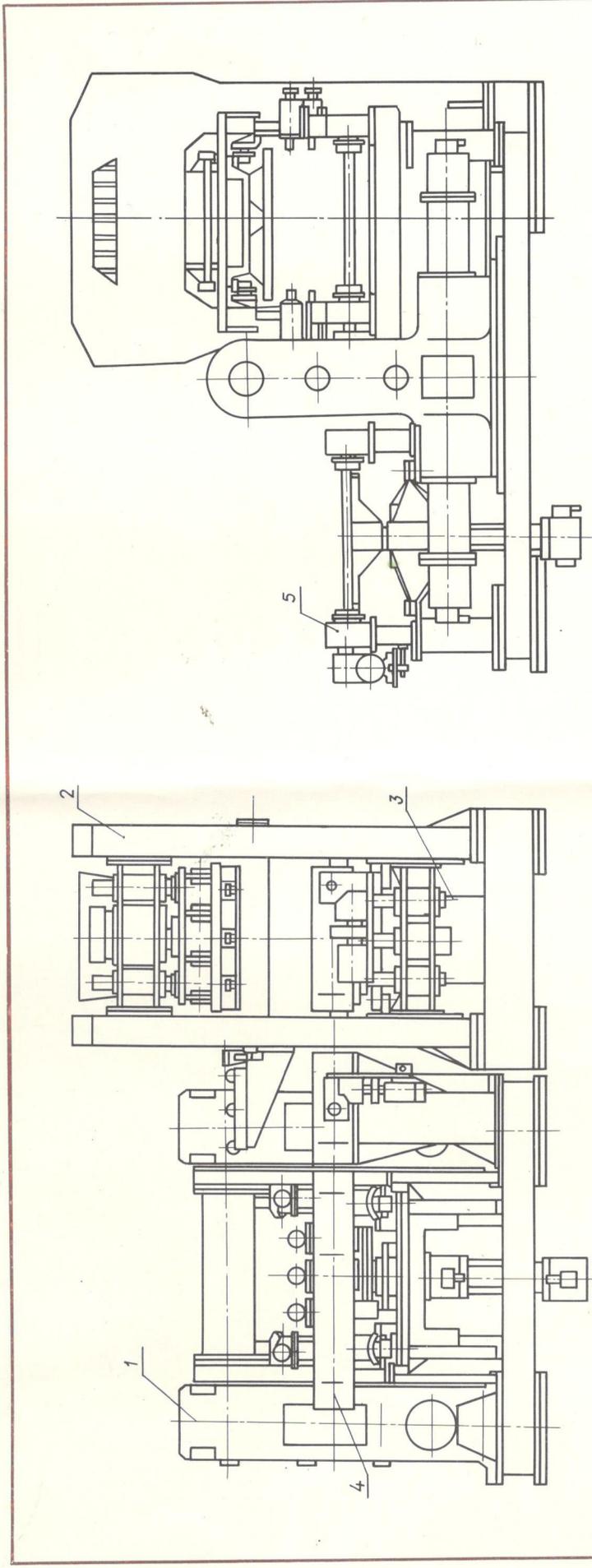
Формовочная литейная машина модели 22410 предназначена для изготовления полуформ в опоках с размерами в свету  $1000 \times 800$  мм. Применяется в литейных цехах с единичным и мелкосерийным характером производством и в составе механизированных формовочных линий для серийного и крупносерийного производства. Данная машина обеспечивает максимально полную механизацию технологических операций, в том числе поворот полуформы, вытяжку, уплотнение верхнего слоя смеси, быструю смену моделей.

Возможна компоновка формовочной машины с дополнительными рабочими позициями путем оснащения ее приводными рольгангами, располагающимися справа и слева от поворотного вытяжного механизма. Такая компоновка позволяет: обеспечить трехстороннее обслуживание полуформы в процессе выполнения подготовительных ручных операций; изготавливать на одной машине поочередно нижнюю и верхнюю полуформы;

производить комплектно замену модельной оснастки. Основные механизмы машины — встряхивающий стол, механизм прессования, поворотнo-вытяжной механизм, механизм срезки, комплект рольгангов, пневмогидроборудование — могут использоваться самостоятельно в составе механизированных формовочных линий. Модельная оснастка устанавливается как стационарно к перекидной плите поворотнo-вытяжного механизма, так и перемещающейся с позиции на позицию (плавающая оснастка) при разделении операций засыпки, встряхивания и прессования.

Встряхивающий стол выполнен с амортизацией удара. В стороне от него расположен механизм прессования, состоящий из цилиндра прессования, прессовой плиты и рамы. В процессе прессования этот механизм замыкает полуформы между прессовой и подмодельной плитами.

Поворотнo-вытяжной механизм состоит из привода поворота, рычагов, прихватов и приемного стола. По рольгангу опo-



Машина литейная формовочная модели 22410:

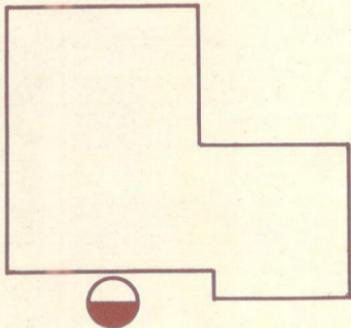
1 — поворотнo-вытяжной механизм; 2 — формовочный пресс; 3 — встряхивающий стол; 4 — приемный рольганг; 5 — рольганг выдачи форм.

ка подается на позицию приемки, где на приемном столе производится сборка опоки с модельным комплектом. Поворотно-вытяжной механизм поворачивает опоку и подает ее на позицию засыпки и уплотнения. Опока устанавливается на встряхивающий стол, где производится засыпка с одновременным встряхиванием. Затем опока вместе с модельным комплектом перемещается на позицию прессования. После окончания прессования опока с модельным комплектом передается на поворотно-вытяжной механизм, где происходит поворот полуформы, медленная вытяжка и быстрое опускание на приемный рольганг.

Готовая полуформа по рольгангу перемещается дальше на доработку, а на приемный стол подается новая опока.

### Техническая характеристика

Размеры опок, мм:	
в свету . . . . .	1000×800
высота . . . . .	до 400
Производительность, полуформ/ч . . . . .	45
Усилие прессования, Н . . . . .	$4 \cdot 10^5$
Способ уплотнения смеси . . . . .	встряхивание с последующим прессованием
Установленная мощность, кВт . . . . .	33,3
Габаритные размеры, мм . . . . .	3800×3600×3500
Масса машины, кг . . . . .	22 000



Габаритный план.

Масштаб 1 : 100.