

Специальная выбивная установка модели СВУ-8 предназначена для отделения формовочной смеси от отливки и транспортирования ее к разгрузочному торцу в составе участков выбивки литьевых автоматических линий.

Установка может быть исполнена с расположением привода справа или слева по ходу транспортирования отливки в зависимости от планировки литьевой автоматической линии; имеется возможность настройки на определенный режим выбивки и транспортирования.

Состоит из двух каскадно установленных выбивных транспортирующих решеток модели 31243. Каждая из решеток состоит из корпуса 1 (рис. 1), в нижней части которого закреплен выбивовозбудитель 2 на амортизаторах 3; привода 6, установленного на отдельной раме, и двух шариковых муфт 5. Решетка устанавливается на опорах и пружинах 4.

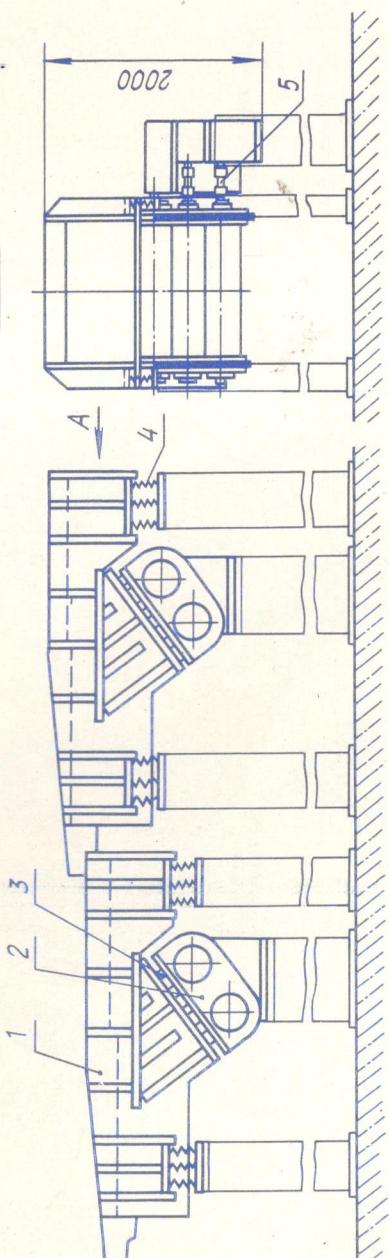
Корпус 1 решетки представляет собой жесткую сварную конструкцию, в верхней части которой система ребер образует рабочее полотно, а в средней нижней части наклонно расположен поддон, предназначенный для просыпли формовочной смеси и крепления к нему выбивовозбудителя.

Выбивовозбудитель 2 состоит из корпуса жесткой сварной конструкции, в отверстия которой вмонтированы на подшипниковых опорах два дебалансных вала, расположенные параллельно и кинематически не связанные друг с другом.

Применение амортизаторов 3 между возбудителем 2 и корпусом решетки 1 образует двухмассовую систему колеблющейся части решетки.

Установка работает следующим образом. Каждый из валов выбивовозбудителя установки получает вращательное движение с помощью муфты 5. В результате — корпусам решеток сообщается ко-

Вид А



Габаритный план

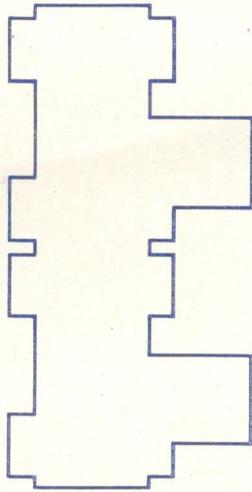


Рис. 2. Габаритный план специальной выбивной установки модели СВУ-8.

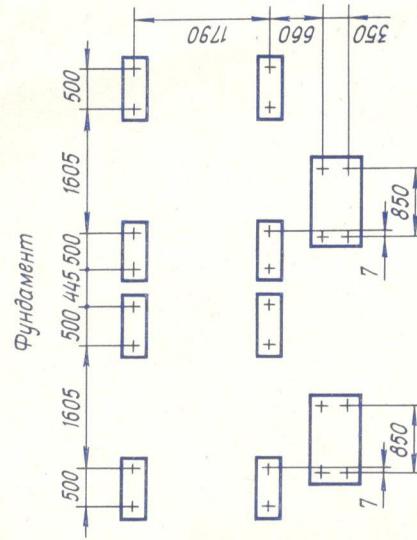
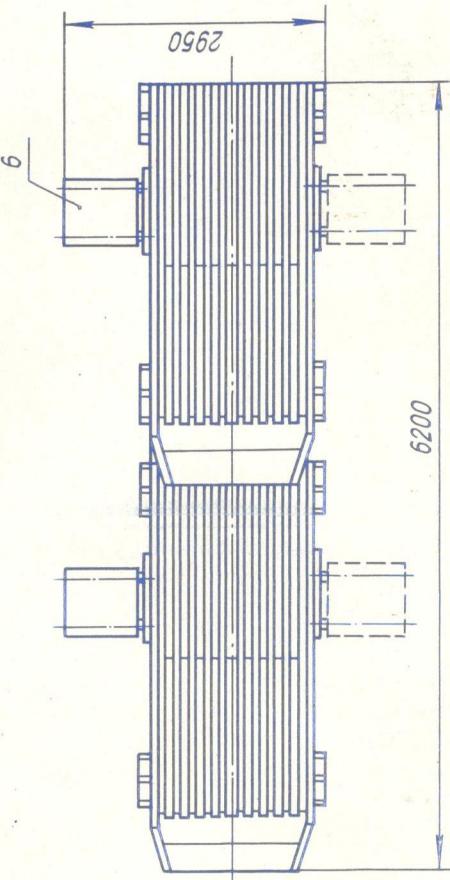


Рис. 1. Специальная выбивная установка модели СВУ-8. Общий вид.

Рис. 3. Фундамент специальной выбивной установки модели СВУ-8.

лебательное движение под углом 35° относительно вертикальной плоскости. Литейный ком подается на полотно первой решетки, в результате соударений полотна решетки с комом на последний действуют инерционные ударные силы, вертикальная составляющая которых оказывает разрушающее действие на формовочную смесь, просыпающуюся на поддон решетки. Горизонтальная составляющая транспортирует отливку и формовочную смесь в направлении технологического потока. На другой решетке осуществляется окончательное отделение формовочной смеси от отливки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Грузоподъемность, кН	80
Размеры рабочего полотна, мм:	
длина	6200
ширина	1600
Ширина ячейки полотна, мм:	
наименьшая	45
наибольшая	55
Производительность, форм/ч	200
Средняя масса отливок в форме, кг	100
Количество решеток модели 31243	2
Суммарная мощность привода, кВт	30
Частота колебаний, мин ⁻¹	970
Скорость транспортирования отливок, м/мин	6—8
Амплитуда колебаний рабочего полотна, мм	3,2—4,1
Вертикальная составляющая амплитуды колебания рабочего полотна, мм	2,5—3,2
Горизонтальная составляющая амплитуды колебания рабочего полотна, мм	2,0—2,5
Габаритные размеры, мм	6200×2950×2000
Масса, кг	10 000