

- maszyny i urządzenia odlewnicze
- części zamienne do mieszarek
- części zamienne do maszyn formierskich
- części zamienne do oczyszczarek odlewów oraz innych powierzchni metalowych
- przemysłowe filtry powietrza
- śrut techniczny metalowy do czyszczenia powierzchni
- ekspertyzy techniczne
- projektowanie odlewni żeliwa
- maszyny do cięcia śrutu z drutu i blachy
- projekty wstępne i technologiczne
- inne prace z zakresu przemysłu odlewniczego w oparciu o bogate doświadczenie teoretyczne i praktyczne

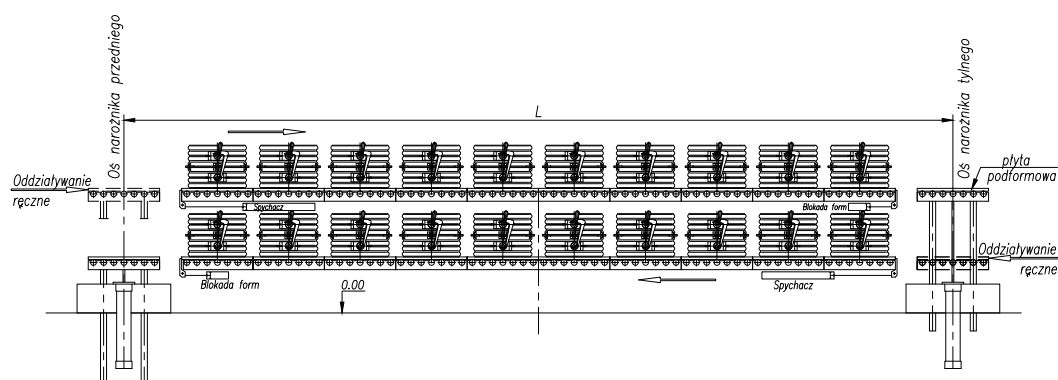
## PRZENOŚNIK ODLEWNICZY PIĘTROWY

### Przeznaczenie

Przenośniki odlewnicze piętrowe są przeznaczone przede wszystkim do gniazd formierskich o średnim i wysokim stopniu mechanizacji. znajdują zastosowanie w wąskich i małych pomieszczeniach produkcyjnych, w których można je łatwo zbudować.

Przenośniki piętrowe cechują się:

- wysoką niezawodnością działania;
- dużą funkcjonalnością w zakresie przestrzennego ich ustawienia;
- znaczną wydajnością pracy z bardzo małej powierzchni produkcyjnej;
- prostotą konstrukcji;
- prostotą obsługi.



### CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Symbol	Max wymiary skrzyń formierskich w świetle [mm]	Długość przenośnika L [mm]	
GF-50.40	500x400x200		
GF-60.50	600x500x250		
GF-70.60	700x600x250		

## PRZENOŚNIK ODLEWNICZY PIĘTROWY

### Budowa

Przenośniki piętrowe składają się z:

- narożnika przedniego;
- narożnika tylnego;
- ciągu transportowego górnego;
- ciągu transportowego dolnego;
- płyt podformowych.

### Zasada działania

Przenośniki piętrowe są zazwyczaj stosowane w gniazdach formierskich wyposażonych w dwie formierki wstrząsowo-prasujące typu FKT lub jedną formierkę z rewersyjną zmiennością płyt modelowych dolnych i górnych.

Wykonana półforma dolna zostaje ręcznie lub za pomocą elektrowciągu przetransportowana na płytę podformową znajdującą się na stole ruchomym narożnika przedniego, który jest w dolnym położeniu. Następnie dokonuje się ręcznego zakładania rdzeni do wnęki półformy dolnej i złożenie formy odlewniczej poprzez nałożenie półformy górnej. Tak wykonana forma zostaje uniesiona na górny poziom transportowy, skąd ręcznie spychana jest ze stołu ruchomego narożnika, w obręb działania spychacza górnego form. Spychacz górny przenośnika piętrowego transportuje cały ciąg form o jedną podziałkę i po ich przesunięciu wraca w pozycję wyjściową.

Formy w obrębie pola zalewania są zalewane ciekłym metalem ręcznie za pomocą suwnicy lejniczej lub kolejki podwieszonej. Proces zalewania odbywa się z podestu zalewowego.

W trakcie ruchu w przód spychacza górnego, ostatnia płyta podformowa wraz z zalana formą odlewniczą zostaje przemieszczona na stół ruchomy narożnika tylnego, umieszczonego na przeciwległym końcu przenośnika piętrowego. Stół ruchomy tego przenośnika automatycznie opuszcza formę z płytą podformową na dolny poziom transportowy. Dalsza praca przenośnika odlewniczego może przebiegać dwuwariantowo.

**WARIANT I** W przypadku długiego przenośnika piętrowego, gdy czas chłodzenia jest wystarczająco długi lub nie jest wymagana duża wydajność, zdejmuje się formę odlewniczą z płyty podformowej i stawia się na kracie wstrząsowej lub w wypycharce form. W tym przypadku pustą płytę podformową wpycha się ręcznie w obręb działania spychacza dolnego. Tym spychaczem płyty podformowe są transportowane na poziomie dolnym w przeciwnym kierunku.

**WARIANT II** W przypadku gdy czas chłodzenia jest zbyt krótki, a odlew w formie nie nadaje się jeszcze do wybicia, stosowany jest wariant dalszego transportu form odlewniczych na dolnym poziomie transportowym. W tym celu spycha się ręcznie formę odlewniczą wraz z płytą podformową ze stołu ruchomego narożnika tylnego w obręb działania spychacza dolnego. Tym spychaczem płyty podformowe i formy odlewnicze są transportowane w przeciwnym kierunku ku stanowiskom formowania.

Tym sposobem wychłodzone już formy trafiają ponownie na stół ruchomy narożnika przedniego, skąd ręcznie lub za pomocą elektrowciągu są transportowane na kratę wstrząsową.

Po wybiciu form puste skrzynie formierskie trafiają na stanowiska formierskie i cykl pracy odbywa się ponownie.

Wariant II jest wariantem zalecanym, gdyż:

- wydłuża drogę i czas chłodzenia formy odlewniczej dwukrotnie;
- transportuje skrzynie formierskie w obręb stanowisk formowania bez zajmowania dodatkowej powierzchni produkcyjnej;
- wydłuża drogę dalszego chłodzenia odlewu po wybiciu na kracie wstrząsowej. Jest chłodzenie bardzo efektywne, gdyż bez udziału masy formierskiej. Jest to chłodzenie szybkie, umożliwiające bezpośrednie czyszczenie odlewów w oczyszczarkach zaraz po ich odbiorze z kraty wstrząsowej.