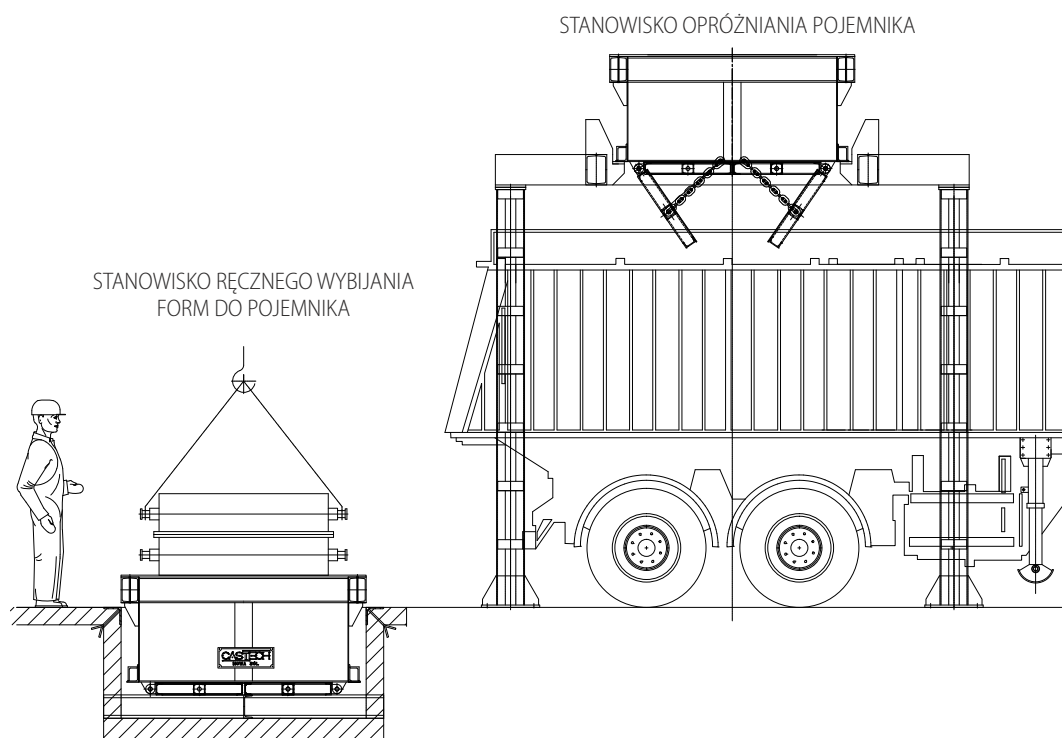


- maszyny i urządzenia odlewnicze
- części zamienne do mieszarek
- części zamienne do maszyn formierskich
- części zamienne do oczyszczarek odlewów oraz innych powierzchni metalowych
- przemysłowe filtry powietrza
- śrut techniczny metalowy do czyszczenia powierzchni
- ekspertyzy techniczne
- projektowanie 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

STANOWISKO WYBIJANIA FORM

Przeznaczenie

Stanowisko wybijania form jest przeznaczone do ręcznego wybijania samoutwardzalnej masy formierskiej ze skrzyń formierskich i jej transportu na środek transportu, celem jej wywiezienia na składowisko masy.



CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA		
Nazwa	J. m.	Wartość
Pojemność geometryczna pojemnika masy /Vg/	m ³	3,5
Pojemność użytkowa pojemnika masy /Vu/	m ³	2,7
Masa wybitej masy formierskiej /przy Vu/	kg	3800
Kąt rozwarcia klap dennych	°	67
Szerokość rozwarcia klap dennych	mm	607
Skok ciągu	mm	493
Wymiary wewnętrzne pojemnika		
- długość	mm	2188
- szerokość	mm	1788
Prześwit wysypu		
- długość	mm	1888
- szerokość	mm	1488
Masa pojemnika	kg	2040
Masa wybitej masy formierskiej	kg	3800

- Wszelkie prawa zastrzeżone -

STANOWISKO WYBIJANIA FORM

Budowa

Stanowisko wybijania i rozładunku masy formierskiej składa się z dwóch podstawowych stanowisk. Są to:

- stanowisko wybijania masy;
- stanowisko rozładunku masy;

Stanowisko wybijania masy jest wyposażone w kanał betonowy, w którym ustawia się pojemnik masy, przeznaczony na wybitą masę formierską.

Stanowisko rozładunku masy składa się z czterech słupów nośnych, na których jest usytuowana rama nośna, na którą stawiany jest pojemnik przeznaczony do rozładunku masy na transport samochodowy.

Zasada działania

Na stanowisku wybijania masy stawiany jest w kanale pojemnik masy, w ten sposób, aby zawieszony transportowy schował się w pojemniku. Następnie transportuje się suwnicą zalane i wychłodzone formy, które są stawiane na pojemniku masy.

W dalszej kolejności następuje ręczne wybijanie masy z zestawu skrzyń formierskich z użyciem młotków pneumatycznych.

Wybita masa opada do pojemnika masy, natomiast pusty zestaw skrzyń formierskich jest transportowany w obręb stanowiska formowania ręcznego, gdzie dokonuje się ponownego formowania.

Proces wybijania następných form trwa aż do momentu napełnienia pojemnika masy w zakresie jego objętości użytkowej.

Następnie unosi się obie pokrywy komory hakowej pojemnika i zakłada się hak suwnicy. Suwnica, w sposób łagodny, unosi z kanału zapełniony pojemnik masy, przemieszcza go i stawia na ramie nośnej na stanowisku jego rozładunku (jeżeli jest podstawiony transport samochodowy) lub na posadzce obok, jeżeli transportu nie ma.

Drugi, pusty pojemnik stawia się do kanału i proces wybijania form może się dalej odbywać.

W przypadku podstawionego transportu, proces rozładunku pojemnika odbywa się w ten sposób, że pojemnik stawia się na ramie nośnej na tzw. powierzchniach rozładunkowych. Obniżając suwnicę zawieszony transportowy powoduje się jednoczesne otwieranie obu klap dennych i wysypywanie zużytej masy formierskiej do skrzyni ładunkowej transportu samochodowego.

Po opróżnieniu pojemnika masy następuje uniesienie suwnicą zawieszony transportowy. W trakcie tego ruchu następuje proces zamykania klap dennych, a po ich zamknięciu następuje uniesienie całego pojemnika masy, który jest transportowany w obręb stanowiska wybijania form, czekając na ponowne jego napełnienie.

- Wszelkie prawa zastrzeżone -