

- 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

MANIPULATORY DO OBSŁUGI WIRÓWEK WRZECIONOWYCH DO ODŚRODKOWEGO ODLEWANIA TULEI TYPU **WOO**

Opis techniczny

Proces odlewania odśrodkowego składa się z kilku podstawowych operacji. Są to:

- operacja czyszczenia wlewnicy;
- operacja zakładania pierścienia na czoło wlewnicy;
- operacja nanoszenia powłoki oddzielającej do wlewnicy;
- operacja zalewania form ciekłym metalem;
- operacja zdejmowania pierścienia;
- operacja chłodzenia formy;
- operacja wyjmowania odlewu z wlewnicy.

W procesach odlewania odśrodkowego na automatycznych agregatach karuzelowych, tego typu manipulatory są niezbędne, aby uzyskać wysoką wydajność pracy.

Na stanowiskach wyposażonych w pojedyncze wirówki do odśrodkowego odlewania również stosuje się manipulatory, aby ułatwić pracę obsłudze oraz zwiększyć wydajność pracy.

Praktykuje się stanowiska wyposażone w kilka wirówek typu WOO obsługiwanych przez przejezdne manipulatory obsługujące niniejsze wirówki.

Poniższy rys. przedstawia obsługę wirówki przez trzy manipulatory. W przedniej części wirówek znajduje się przesuwnica na której są usytuowane trzy manipulatory. Są to:

- manipulator nanoszenia ciekłego pokrycia wraz z mieszalnikiem;
- manipulator zalewania ciekłym metalem;
- manipulator czyszczenia kokili.

Po ręcznym wyjęciu uprzednio wypchanej z kokili tulei następuje przejazd przesuwnicy. W trakcie tego ruchu zostaje przemieszczony w oś wirówki manipulator czyszczenia kokili, który dokonuje czyszczenia wewnętrznych powierzchni kokili. W dalszej kolejności następuje dalszy przejazd przesuwnicy w celu ustawienia manipulatora nanoszenia pokrycia w osi wirówki. Po naniesieniu powłoki oddzielającej przesuwnica ponownie przemieszcza się o podziałkę. W trakcie tej operacji manipulator zalewania trafia w oś wirówki i następuje operacja zalewania kokili ciekłym metalem.

W trakcie zalewania operator spycha ręcznie gotowe tuleje na przenośnik, którym są one transportowane na stanowisko odkładcze. W dalszej kolejności wykonane tuleje są spychane na wielopoziomowy stojak obrotowy i transportem wewnętrznym są przewożone do magazynu. Wszystkie operacje są realizowane z pulpitu sterowniczego który jest usytuowany na przesuwnicy.

Oferujemy Państwu następujące manipulatory:

- I. Manipulator czyszczenia wlewnicy.
- II. Manipulator zakładania pierścienia
- III. Manipulator nanoszenia powłoki oddzielającej
- IV. Manipulator zalewania
- V. Manipulator zdejmowania pierścienia
- VI. Manipulator wyjmowania odlewu

MANIPULATORY DO OBSŁUGI WIRÓWEK WRZECIONOWYCH DO ODŚRODKOWEGO ODLEWANIA TULEI TYPU **WOO**

