

- 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

FORMIERKA WIBRACYJNO-PRASUJĄCA **FWP-425**

Przeznaczenie

Formierka specjalna **FWP-425** przeznaczona jest do wykonywania form pierścieni tłokowych. Maszyna przystosowana jest do formowania w niskich, okrągłych skrzynkach i przy zastosowaniu niskich modeli. Na życzenie klienta istnieje możliwość dostosowania maszyny do formowania w skrzynkach kwadratowych lub prostokątnych.



CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Wymiar skrzyni formierskiej w świetle	ø 425 mm
Wysokość skrzyni formierskiej	35 mm
Skok prasowania	120 mm
Skok oddzielania	30 mm
Siła prasowania	120 kN
Naciski jednostkowe na powierzchnię formy	0,84 MPa
Zużycie sprężonego powietrza na jedno zaformowanie	0,3 m ³
Ciśnienie sprężonego powietrza	0,6 ÷ 0,7 MPa
Napięcie sterowania	230V
Masa całkowita maszyny	320 kg

FORMIERKA WIBRACYJNO-PRASUJĄCA **FWP-425**

Budowa i zasada działania

Podstawowymi zespołami maszyny są:

- zespół wibro-prasujący z oddzielaniem;
- rama odchylna;
- instalacja pneumatyczna
- instalacja elektryczna.

W zespole wibro-prasującym jako oddzielne podzespoły występują:

- zespół wibratora;
- cztery cylindry pneumatyczne;
- trzy dźwignie naciskowe służące do sterowania pracą formierki;
- stop awaryjny z obudową

Do stołu formierki przymocowany jest wibrator ułatwiający operację prasowania i oddzielania. Rama posiada napęd pneumatyczny i pneumoelektryczne sterowanie.

Na formierce **FWP-425** formę wykonuje się w oparciu o trzy podstawowe operacje: wibrację, prasowanie i oddzielanie. Skrzynkę formierską ustawia się na ramce nadmiarowej, a następnie dozuje masę formierską. W trakcie dozowania istnieje możliwość uruchomienia wibratora (zagęszczającego). Uruchomienie wibratora zagęszczającego następuje po naciśnięciu dźwigni naciskowej, umieszczonej na poziomie kolan obsługującego. Czas wibracji uzależniony jest od wymogów technologii formowania. Po zadozowaniu masy i usunięciu jej nadmiaru równo z górną powierzchnią skrzynki realizowane jest prasowanie płytką modelową od dołu. Jednoczesne naciśnięcie obu ręcznych dźwigni naciskowych powoduje przemieszczenie ramy odchylnej w położenie robocze nad stół formierki, po czym następuje ruch tłoka prasującego w górę i zaprasowanie formy. W trakcie prasowania, uruchomiony zostaje wibrator, przymocowany do stołu formierki. Z chwilą zakończenia operacji prasowania następuje opadanie prasy w dół z jednoczesnym oddzielaniem modelu od formy /istnieje możliwość stosowania płyty modelowej ogrzewanej elektrycznie/ oraz powrót ramy odchylnej z położenia roboczego w pozycję wyjściową. Ruch ramy odchylnej w pozycję wyjściową kończy cykl wykonania formy.

Stół FWP-425

