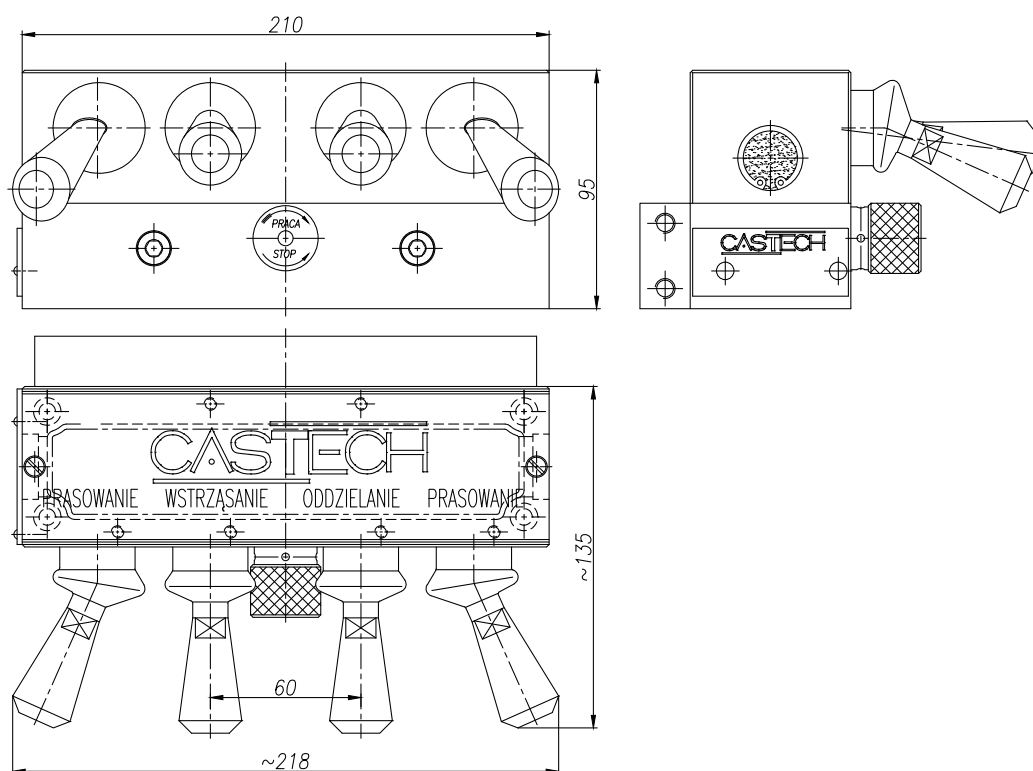


- maszyny i urządzenia odlewnicze
- części zamienne do mieszarek
- części zamienne do maszyn formierskich
- części zamienne do oczyszczarek odlewów oraz innych powierzchni metalowych
- przemysłowe filtry powietrza
- śrut techniczny metalowy do czyszczenia powierzchni
- ekspertyzy techniczne
- projektowanie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

PULPIT STEROWNICZY CT2-T1 DO FORMIEREK WSTRZĄSOWO-PRASUJĄCYCH TYPU FKT

Przeznaczenie

Pulpit sterowniczy jest przeznaczony do ręcznego sterowania pracą formierek typu FKT-54, FKT-65, FKT-86, FKT-108, FKT-148 oraz FKT-1212.



CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

Pulpit sterowniczy	4 dźwigniowy, z pokrętkiem
Pozycja pracy	pozioma
Przelot nominalny	6 mm
Przyłącze wejściowe i wyjściowe	M12 x 1.25
Zakres ciśnień roboczych	0.2 – 0.8 MPa
Zakres temperatury otoczenia	278 – 323 °K (5 – 50 °C)
Smarowanie	mgłą olejową
Wymiary gabarytowe	95 x 135 x 310
Masa	6.3 kg

Budowa

Pulpit zbudowany jest z korpusu, w którym jest umieszczonych pięć zaworów trójdrożnych, dwupołożeniowych sterowanych ręcznie. Korpus od dołu jest zamknięty płytą zaworową, a od góry zabezpieczony jest pokrywą.

Do ręcznego sterowania zaworami trójdrożnymi służą cztery dźwignie wystające z pulpitu.

W środkowej-przedniej części płyty zaworowej wmontowane jest pokrętło służące do włączania i wyłączania zasilania pulpitu sprężonym powietrzem.

Zasada działania

W położeniu zerowym (pozycja wyjściowa), wszystkie dźwignie pulpitu są w położeniu dolnym a pokrętło jest obrócone w lewo do oporu. Jest to pozycja STOP. W tym położeniu wszystkie drogi wyjściowe pulpitu są odpowietrzone, a drogi wejściowe-zasilające są zamknięte. Obrót pokrętła do oporu w kierunku PRACA powoduje dopływ sprężonego powietrza na drogi zasilające pulpitu. W tym stanie pulpit jest gotowy do ręcznego sterowania formierką typu FKT. Unoszenie dźwigni powoduje uruchamianie operacji związanych z procesem formowania, a więc:

- WSTRZAŚANIE;
- PRASOWANIE;
- PRASOWSTRZAŚ;
- ODDZIELANIE.

Każdorazowo, po zakończeniu sterowania pracą formierki, należy pokrętło pulpitu obrócić w pierwotne położenie STOP. Spowoduje to odcięcie sprężonego powietrza.

Pulpit sterowniczy jest pulpitem uniwersalnym. Oferujemy Państwu ten pulpit do wszystkich formierek typu FKT produkowanych w Polsce.

PULPIT STEROWNICZY CT2-T1 DO FORMIEREK WSTRZAŚOWO-PRASUJĄCYCH TYPU FKT