- 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

ZAWORY STRZAŁOWE DN-150

Przeznaczenie

W technice odlewniczej zawory strzałowe są przeznaczone do zespołów strzałowych maszyn formierskich i rdzeniarskich. Służą do nagłego połączenia zbiornika ciśnieniowego powietrza z komorą strzałową napełnioną masą formierską lub rdzeniową. Jest usytuowany w instalacji pneumatycznej pomiędzy zbiornikiem ciśnieniowym sprężonego powietrza a głowicą strzałową maszyny.

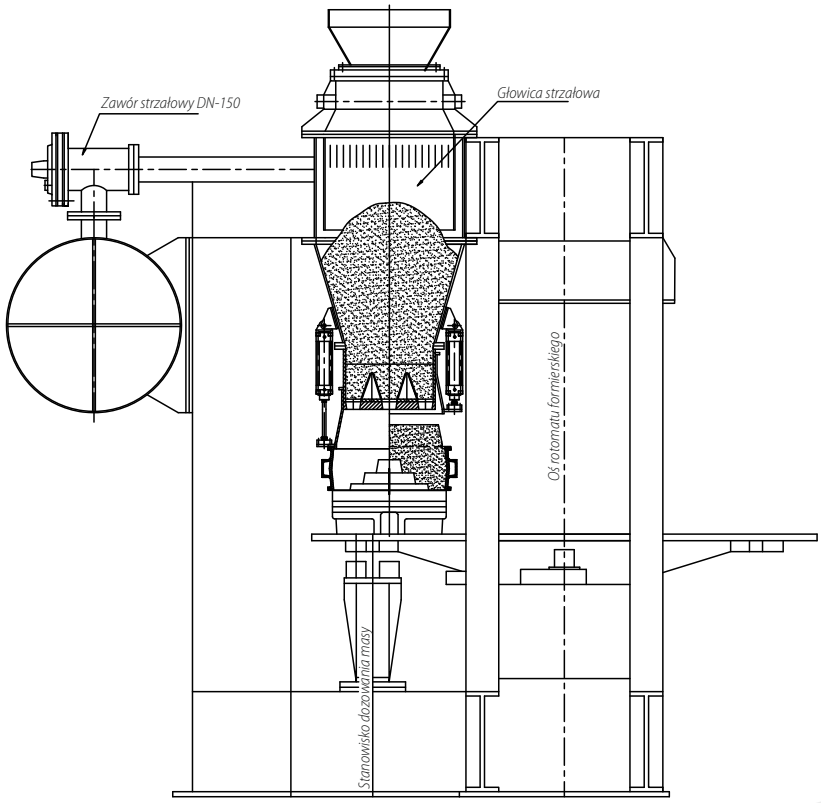
Zawory strzałowe są stosowane do:

- dozowania masy formierskiej;
- zagęszczania wstępnego masy formierskiej lub rdzeniowej;
- zagęszczania zasadniczego / końcowego / masy formierskiej lub rdzeniowej.

Zawory strzałowe **DN-150** są stosowane w formierkach strzałowo-prasujących typu FSP do dozowania i zagęszczania form w skrzyniach formierskich o wymiarach, w świetle:

- **FSP-60.50** / skrzynie formierskie 600x500x150-250 mm /;
- **FSP-80.70** / skrzynie formierskie 800x700x200-300 mm /;
- **FSP-100.80** / skrzynie formierskie 100x800x200-350 mm /.

Są to najczęściej używane typo-rozmiary skrzyń formierskich do formowania w syntetycznych masach bentonitowych na wilgotno.



CASTECH
ul. F. Rzeźniczaka 27
65-119 Zielona Góra
tel. +48 503 144 647
info@castech.pl

NIP: 925-153-99-71
Regon: 080168266
Nr konta:
26 1050 1911 1000 0091 0928 2880

Budowa

Zawór strzałowy składa się z króćca wlotowego **1**, korpusu dolnego **2**, korpusu środkowego wraz króćcem wylotowym **3**, korpusu górnego **4**, zakończonego pokrywą **5**.

Wszystkie te główne elementy są między sobą uszczelnione i razem mocowane za pomocą złączy śrubowych. Wewnątrz zaworu znajduje się zespół talerzowy, który wraz z pozostałymi elementami tworzy komory robocze zaworu strzałowego. Są to:

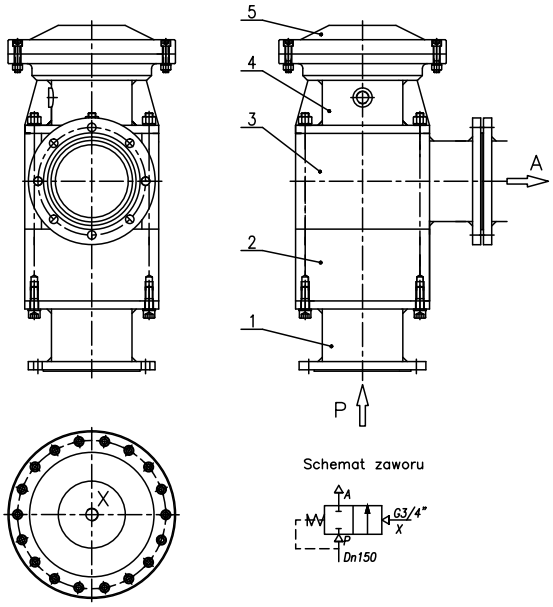
- komora wlotowa;
- komora wylotowa;
- komora obojętna;
- komora sterująca.

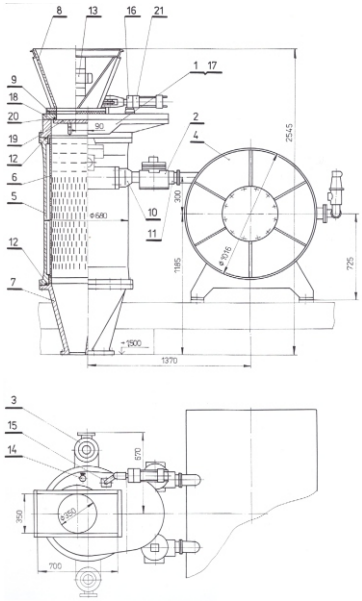
Uszczelnienie króćca wlotowego i wylotowego z elementami instalacji pneumatycznej jest realizowane za pomocą pierścieni uszczelniających.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	
Nazwa	J. m.
Przelot nominalny D	150 mm
Średnica zasilania komory sterującej	G3/4"
Ciśnienie sprężonego powietrza	0.6-0.7 MPa
Warunki zasilania elektrycznego	3x400V / 50Hz
Minimalna temperatura pracy	+ 5° C

Zasada działania

Wstrzeliwanie masy dokonuje się poprzez nagłe otwarcie zaworu strzałowego. Sprężone powietrze, w sposób nagły, wypływa ze zbiornika ciśnieniowego i zostaje skierowane do komory strzałowej, oddziaływając od góry na wcześniej zadozowaną masę formierską, którą wstrzeliwuje przez otwory strzałowe głowicy do komory formowej. Nagłe zamknięcie zaworu strzałowego i odpowietrzenie komory strzałowej kończy proces wstrzeliwania masy.





Zawór strzałowy **DN-150** jest najczęściej używany w procesach wstrzeliwania masy. Jednakże oferujemy Państwu również zawory strzałowe o innych przelotach nominalnych, w zależności od potrzeb.

ZAWORY STRZAŁOWE DN-150

CASTECH
ul. F. Rzeźniczaka 27
65-119 Zielona Góra
tel. +48 503 144 647
info@castech.pl

www.castech.pl

NIP: 925-153-99-71
Regon: 080168266
Nr konta:
26 1050 1911 1000 0091 0928 2880