

- 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

FORMIERKI IMPULSOWE **FI-B** Z PRZEMIENNĄ PŁYTĄ MODELOWĄ I ODCHYLNĄ GŁOWICĄ IMPULSOWĄ

Zastosowanie

Formierki **FI**, w wykonaniu **B**, oparte są na niskociśnieniowej technologii formowania impulsowego, o ciśnieniu roboczym poniżej 0,6 MPa. Wymagają zbliżonej powierzchni produkcyjnej jak formierki wstrząsowo-prasujące typu **FKT**.

Formierki impulsowe typu **FI-B**, z przemienną płytą modelową, przystosowane są do skrzyń formierskich stosowanych w technologii formowania impulsowego (proste ściany skrzyni, zwiększona sztywność). Wymagane jest również stosowanie ramki nadmiarowej.

Zalety

Formierki impulsowe typu FI-B cechują się następującymi zaletami:

- możliwością przemiennego wykonywania półform dolnych i górnych na jednym stanowisku pracy;
- zmniejszeniem natężenia hałasu poniżej dopuszczalnych norm
- chwilowe natężenie hałasu poniżej dopuszczalnej wartości wynoszącej 115 dB,
- natężenie hałasu dla 8 - godzinnej ekspozycji wynoszące poniżej 85 dB,
- skróceniem czasu maszynowego formierki, co wiąże się ze zwiększeniem wydajności pracy;
- brakiem zespołu wstrząsowo - prasującego, który jest źródłem znacznego hałasu i wibracji;
- operacja właściwego zagęszczania masy formierskiej impulsem sprężonego powietrza liczona jest w milisekundach;
- stateczną konstrukcją, z małą ilością elementów trących, przez co żywotność formierki jest bardzo duża;
- prostotą konstrukcji i bardzo dużą niezawodnością pracy.

Charakterystyka techniczna

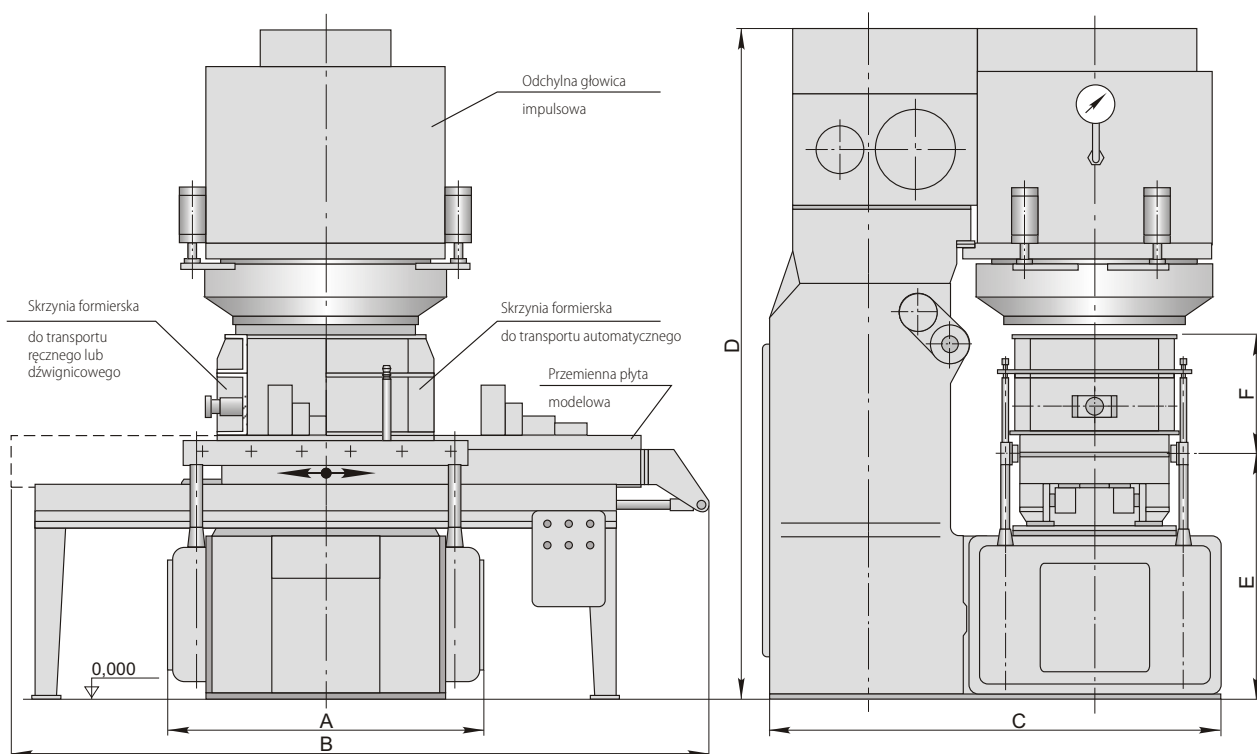
Symbol	Wymiary podstawowe (mm)						Wymiary skrzyni (mm)
	A	B	C	D	E	F	
FI-50.40B	960	2200	1400	2120	800	370	500x400x200
FI-60.50B	980	2300	1500	2300	825	450	600x500x250

Zasada działania

Dozowanie masy formierskiej do dolnego zestawu, składającego się z płyty modelowej dolnej, skrzyni formierskiej dolnej i ramki nadmiarowej, odbywa się przy odchylonej głowicy impulsowej. W dalszej kolejności następuje najazd głowicy impulsowej na stanowisko robocze i samoczynne przemieszczenie się ramki dociskowej w dolne położenie. W trakcie tego ruchu następuje uszczelnienie komory technologicznej. Otwarcie zaworu impulsowego wyzwala impuls powietrzny, który zagęszcza półformę. Włączenie operacji oddzielania powoduje samoczynne uniesienie ramki dociskowej i odchylenie głowicy impulsowej. Powtórny przycisk powoduje oddzielenie półformy od modelu. W początkowej fazie oddzielania następuje proces vibracji ułatwiający oddzielenie półformy od modelu oraz oddzielenie ramki nadmiarowej od skrzyni formierskiej.

Gotowa półforma opuszcza formierkę po rolkach transportowych, wypchnięta ręcznie lub przez następną pustą skrzynię formierską. W trakcie przemieszczania gotowej półformy dolnej poza obręb maszyny również proces zmienności płyty dolnej na płytę modelową górną. W tym celu, przynależny do zespołu zmienności płyt modelowych stół jezdny, zostaje przemieszczony ruchem posuwisto - zwrotnym w nowe położenie, wprowadzając na stanowisko robocze płytę modelową górną.

W dalszej kolejności cykl pracy zostaje powtórzony dla górnego zestawu formierskiego. Wytworzone naprzemian dolne i górne półformy, składane są w formę poza stanowiskiem formierskim.



FORMIERKI IMPULSOWE FI-B