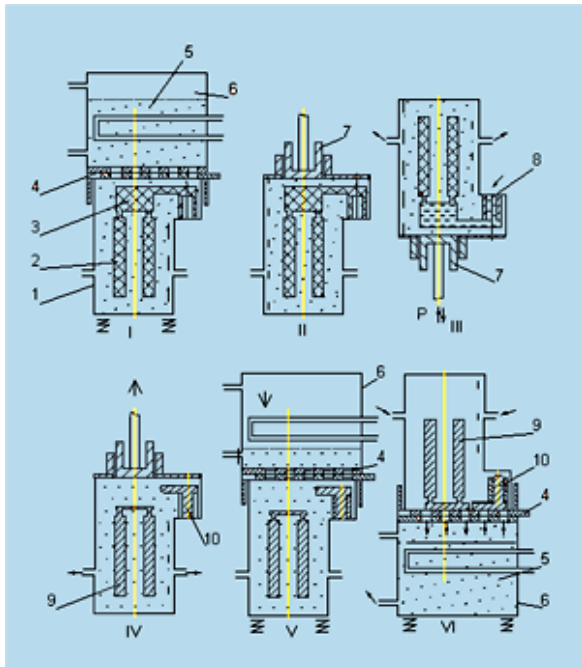




Роторно-конвейерный комплекс получения точных отливок под регулируемым давлением по газифицируемым моделям (ГАМОДАР-процесс)



Технологическая схема "ГАМОДАР-процесса"

I – формирование, II – установление камеры прессования, III – заливка и выдавливание жидкого металла, IV – удаление камеры прессования, V – подсоединение дополнительного бункера, VI – извлечение и регенерация песка; 1 – контейнер; 2 – полистероловая модель; 3 – литниковая система; 4 – открытые жалюзи; 5 – песок; 6 – дополнительный бункер; 7 – поршень; 8 – жидкий металл; 9 – отливка; 10 – сто-як.

1 – система охлаждения; 2, 6 – аккумуляторы; 3 – ротор поворота контейнеров; 4 – реактор дожига вредных газов; 5 – вакуум-установка; 7, 15 – конвейер-транспортёр; 8 – контейнер; 9, 10, 13 – транспортный ротор, 11 – ротор заливки и кристаллизации металла под давлением; 12 – ротор установки контейнеров; 14 – магнитодинамическая система; 16 – система регенерации песка.

Созданный роторно-конвейерный комплекс в 1.5–3.0 раза превышает по производительности современные автоматические литейные линии и обеспечивает получение отливок из железоуглеродистых и цветных сплавов массой до 50 кг с высокими потребительскими характеристиками.

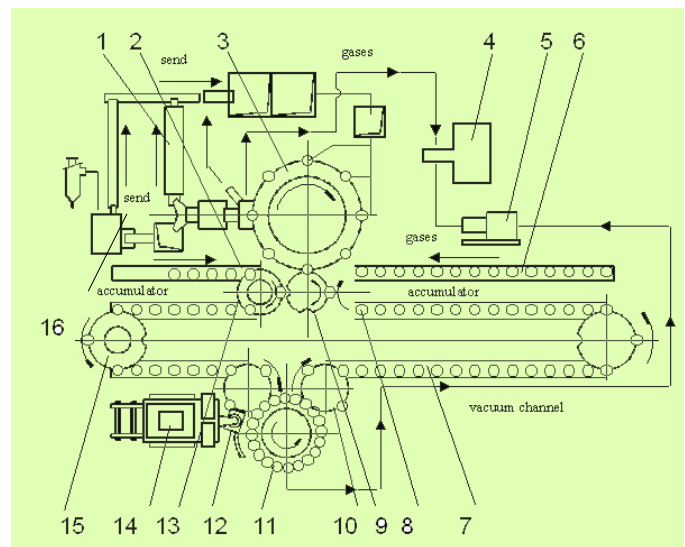


Схема роторно-конвейерной линии