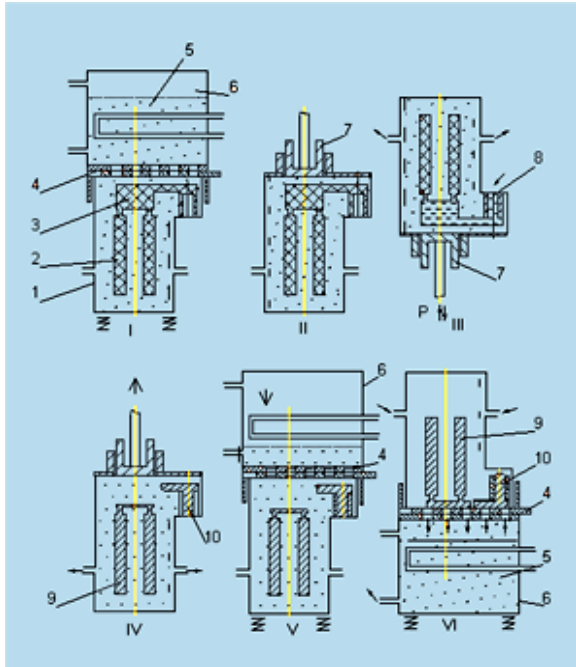




## Роторно-конвейєрний комплекс одержання точних виливків під регульованим тиском по моделях, що газифікуються (ГАМОДАР-процес)



Технологічна схема "ГАМОДАР-процесу"

I - формування, II - встановлення камери пресування, III - заливка та вдавлювання рідкого металу, IV - видалення камери пресування, V - під'єднання додаткового бункера, VI – вилучення та регенерація піску;  
1 - контейнер; 2 - полістиролова модель; 3 - ливникова система; 4 - відкриті жалюзі; 5 - пісок; 6 - додатковий бункер; 7 - поршень; 8 - рідкий метал; 9 - виливок; 10 - стояк.

1- система охолодження; 2, 6- акумулятори; 3- ротор повороту контейнерів; 4- реактор дожигу шкідливих газів; 5- вакуум установка; 7,15- конвейєр-транспортер; 8- контейнер; 9, 10, 13- транспортувальний ротор, 11- ротор заливки та кристалізації металу під тиском; 12- ротор установки контейнерів; 14- магнітодинамічна система; 16- система регенерації піску.

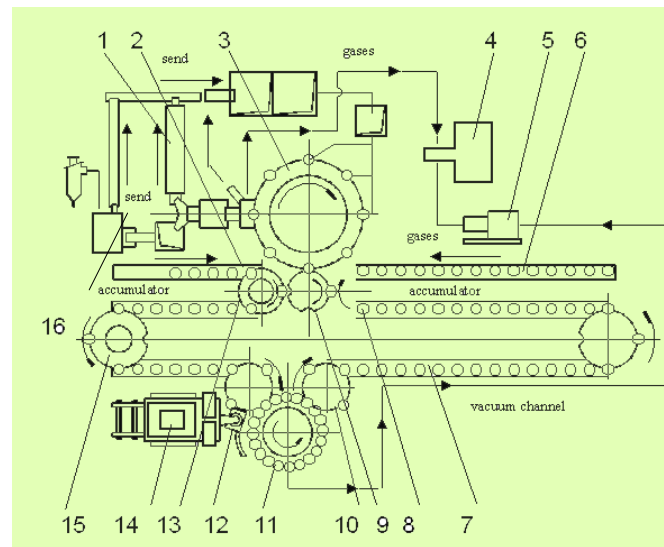


Схема роторно-конвейєрної лінії

Створений роторно-конвейєрний комплекс в 1.5-3.0 рази перевершує за продуктивністю сучасні автоматичні ливарні лінії і забезпечує одержання виливків з залізовуглецевих та кольорових сплавів масою до 50 кг з високими споживчими характеристиками.

**Please forward your proposals and suggestions to:**

34/1 Vernadsky Avenue, 03680, Kiev-142, Ukraine, Physico-Technological Institute of Metals and Alloys of the National Academy of Sciences of Ukraine. Tel. (044) 444-35-15, Fax (044) 459-50-29, E-mail: metal@ptima.kiev.ua